TIG 70S-3

AWS A5.18	ER 70S-3	EN 636-A	W 46 5 W2Si
Werkstoff n°	1.5112	DIN 8559	WSG1

Produit d'apport cuivré pour le soudage des aciers de construction non et faiblement alliés. Recommandé pour le soudage TIG sur faibles épaisseurs et pour l'exécution de passes de fond avant remplissage.

Applications principales

Tuyauterie - Tôlerie fine

S185 - S235 - S275 - S355 - P235GH - P265GH - P295GH - P355GH - X42 - X46 - X52 - X60

Analyse chimique type

C	Si	Mn
0.10	0.60	1.2

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	600	500	26	220	20	
				90	- 20	

Gaz de protection

100% Argon

Nature du courant

DC-

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
0.8	1000	5.0	8250
1.0	1000	5.0	8251
1.2	1000	5.0	8252
1.6	1000	5.0	8253
2.0	1000	5.0	8254
2.4	1000	5.0	8255
3.2	1000	5.0	8256