

Désignation Normalisée

TS EN ISO 17632-A	: T 46 2 Mo M M 3
EN ISO 17632-A	: T 46 2 Mo M M 3
EN ISO 17634-A	: T MoL M M 3
AWS A5.29	: E80T1 – A1 M

**Analyse Chimique Du Type
Métal Déposé (%)**

Si	C	Mn	Mo
0.06	0.03	1.20	0.50

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Heat Treatment	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Resilience (ISO-V/-20°C)	Resilience (ISO-V/0°C)	Resilience (ISO-V/+20°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
SR	min. 470	550 - 680	min. 47	147	162	min. 20
AW	min. 470	550 - 680	min. 47	102	158	min. 20

Nuances D'aciers Soudables

- DIN: H1, H11, 17Mn4, 19Mn5, 15Mo3, 16Mo3,
- EN: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, 16 Mo 3, P 235 T1/T2-P355 N, L210-L485, S255-L460
- ASTM: A 161, A 204, A 302, Gr A plate, A335-P1 pipe

Fonctions Et Applications

- Fil fourré avec flux métallique fournissant un arc stable, de faibles projections et une bonne soudabilité.
- Largement utilisé dans la fabrication et l'assemblage de chaudières et de récipients sous pression.
- Généralement utilisé pour le soudage des aciers ASTM à base de C-Mo.
- Haute efficacité pour une production économique d'aciers Mo jusqu'à 500 °C.
- Le fil fourré avec flux métallique sans laitier est principalement utilisé avec des mélanges de gaz de protection Argon/Dioxyde de carbone dans des positions droites et horizontales-verticales, mais d'autres positions sont également possibles en utilisant des modes de transfert de court-circuit ou d'arc pulsé.
- Facilite le soudage bout à bout et en coin grâce à ses propriétés de solidification rapide.
- Gaz de protection : M21

Positions De Soudure

Type De Courant

FCAW D.C (+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diameter (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambellage
3010500386	Ø1.2	Ø3/64	15	D 320

Approvals: SEPRO, CE