

Normes

TS EN ISO 17632-A	: T 55 3 T1-1CA-NCC1
EN ISO 17632-A	: T 55 3 T1-1CA-NCC1
AWS A5.29	: E 81 T1-W2 C

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu
0.05	0.5	1.3	0.5	0.55	0.5

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Heat Treatment	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Resilience (ISO-V/-30°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
AW	min. 470	550 - 650	min. 47 J	min. 19

AW: as welded

Fonctions Et Applications

- Fil fourré rutile. Convient aux applications robotiques, l'allumage de l'arc est sans problème
- Peut être soudé sans nettoyage dans les soudures multipasses
- Convient pour une utilisation au pistolet et à l'arc court.
- Bonne capacité de remplissage d'espace en passe de base.
- Il est très efficace.
- Les grues, les aciers et les récipients sous pression sont des domaines d'application typiques.
- Gaz de protection : CO₂

Positions De Soudure



Type De Courant

FCAW D.C. (+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
3010500364	1.2	0.047"	15	BS 300

Agréments: CE, SEPRO