

Normes

| | |
|------------------|--------------------------|
| TSEN ISO 16834-A | : G 62 6 C1/M21 Mn3Ni1Mo |
| EN ISO 16834-A | : G 62 6 C1/M21 Mn3Ni1Mo |
| AWS A5.28 | : ER100S-G |

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

| C | Si | Mn | Ni | Mo |
|------|------|-----|------|-----|
| 0.09 | 0.65 | 1.7 | 1.15 | 0.4 |

Paramètres Mécaniques

| Limite Élastique (N/mm ²) | Résistance à la Rupture (N/mm ²) | Résilience (ISO-V/-60°C) | Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%)) |
|---------------------------------------|--|--------------------------|---|
| min. 620 | 700 - 890 | min. 47 J | min. 18 |

Nuances D'aciers Soudables

- S420N, S460N, S500N, S690QL1, S420NL, S460NL, S500NL, S550GD, S690D, S500NC, P420NH, P500NH,
- N-A-XTRA56-70, BHV70, PAS700, HSM700, 20MnMoNi5-5, S690Q, A302/A533, X42/X80, HY80

Fonctions Et Applications

- Il présente des caractéristiques mécaniques élevées et une bonne résistance à l'entaille à basse température, aciers à grains fins, aciers faiblement alliés, aciers faiblement alliés
- Utilisé dans les réservoirs, les tuyaux, l'industrie de la construction navale, les installations industrielles, etc. utilisé dans des endroits tels que
- Traitement thermique post-soudage à 560°-600°C pendant 1 heure et après 300°C, un refroidissement à l'air doit être appliqué
- Les mélanges gazeux Ar+CO₂ doivent être utilisés comme gaz de protection dans le soudage à l'arc sous gaz

Positions De Soudure

Type De Courant

MAG D.C.(+)

Details Des Emballages

| Code Produit | Diametre x Longueur (mm) / (inch) | Poids (Kg) | Type d'Ambelage |
|--------------|-----------------------------------|------------|-----------------|
| 6031100218 | 1.20 0.047" | 15 | Bobine BS 300 |

Agréments: CE, SEPRO