

**Désignation Normalisée**

TS EN ISO 17632-A	: T 42 4 P C 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 42 4 P C 1 H5
AWS A5.20	: E 71T-1C-J

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

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.5	1.3	0.015	0.015

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Heat Treatment	Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Resilience (ISO-V/-40°C)	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
AW	min. 420	500- 640	min. 50 J	min. 22

AW: as welded

**Nuances D'aciers Soudables**

- S235JR, S275JR, S235J2G3-S355J2G3, P 235T1-P355T1, P235T2-P355T2, L210NB-L415NB, L290MB L415MB , P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH , P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N, S255NL-S355NL, GE200-GE260

**Fonctions Et Applications**

Fil fourré microallié de type rutile pour CO<sub>2</sub> et mélange gazeux M21 avec solidification rapide du laitier Construction métallique, construction navale, réservoir, mécanique générale, pipeline Remarquable capacité de modelage du cordon de soudure, par conséquent soudage en toute position . Haute intensité. Particulièrement approprié pour le soudage orbital MAG et pour le soudage sur céramique dans toutes les positions. Faibles pertes par projection. Laitier facilement détachable.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

FCAW / D.C. (+)

**Intensités Moyennes & Poids**

Product Code	Diameter (mm) / (inch)		Weight (Kg)	Type d'Amballage
3010500008	1.20	0.047"	4.5	D 200
3010500018	1.20	0.047"	15	D 300
3010500023	1.20	0.047"	15	BS 300
3010500020	1.60	0.062"	15	BS 300
3010500035	1.60	0.047"	200	BIG PACK

**Certificats:** ELCOR R71 (CO<sub>2</sub>) : TL, DNV-GL , BV, ABS, LR, RS, DB NK , RINA, CE, GOST-R, HAKC (1.20mm), SEPRO