

Désignation Normalisée

| | |
|-------------------|----------------------------------|
| TS EN ISO 17632-A | : T 46 4 P C1 H5 / T46 3 P M1 H5 |
| EN ISO 17632-A | : T 46 4 P C1 H5 / T46 3 P M1 H5 |
| AWS A5.20 | : E71 T-1C/-1M H4 |

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

| | | |
|------|-----|-----|
| C | Si | Mn |
| 0.05 | 0.5 | 1.3 |

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

| Heat Treatment | Limite Élastique (N/mm ²) | Résistance à la Rupture (N/mm ²) | Résilience | | Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%)) |
|----------------|---------------------------------------|--|---------------------------------|---|---|
| | | | (ISO-V/-30°C) (with M21 gas) | (ISO-V/-40°C) (with CO ₂ gas) | |
| AW | min. 460 | 530-680 | min. 47 J | min. 47 J | min. 22 |

AW: as welded

Nuances D'aciers Soudables

S235JR, S275JR, S235J2G3-S355J2G3, P 235T1-P355T1 , P235T2-P355T2, L210NB-L360NB, 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 suturé pour CO₂ 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.

L'hydrogène dans le cordon se trouve en très faible quantité et son taux n'est pas influencé par le stockage en milieu ambiant

Positions De Soudure

Type De Courant

FCAW / D.C. (+)

Intensités Moyennes & Poids

| Produit Code | Diameter (mm) / (inch) | | Poids (Kg) | Type d'Amballage |
|--------------|------------------------|--------|------------|------------------|
| | mm | inch | | |
| 6011100024 | 1.20 | 0.047" | 15 | D 300 |