

Désignation Normalisée

TS EN ISO 17632-A	: T 42 4 B C M 3 H5
EN ISO 17632-A	: T 42 4 B C M 3 H5
AWS A5.20	: E 70 T-5C-5M H4

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

C	Si	Mn
0.05	0.60	1.4

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Heat Treatment	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Resilience		Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
			(ISO-V/-20°C)	(ISO-V/-40°C)	
AW or SR	min. 470	550 - 640	min. 100 J	min. 60 J	min. 27

AW: as welded SR: stress relieved

Nuances D'aciers Soudables

- EN: S185, S235-S355, P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 235 T1/T2-P355N, L210-L485, S 255-S460, X42-X70
- ASTM: A 131, A106/A515/A 714, A283/A285/A414/A662/A372, A369/A210/ A106, A516/A255/A 333/ A350

Fonctions Et Applications

Fil fourré suturé fortement basique avec laitier pour CO₂ et mélange gazeux M21 pour Construction métallique, construction navale, réservoir, mécanique générale et pipeline Très grande résistance du métal déposé. la fissuration grace à un laitier fortement basique. Excellentes propriétés mécaniques du métal déposé obtenu par soudage unilatéral sur céramique. Aucun défaut détecté aux rayons X. Peu de rojections. Particulièrement approprié pour les aciers . teneur élevée en carbone et pour le soudage d'assemblage d'aciers mixtes à faible soudabilité. Métal d'apport idéal du point de vue métallurgique aussi bien pour le soudage de reconstitution que celui de production ainsi que pour les couches de neutralisation.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diameter (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
6011100258	1.20	0.047"	15	BS 300