

Désignation Normalisée

TS EN ISO 17632-A	: T 46 6 M M 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 46 6 M M 1 H5
AWS A5.18	: E 70 C-6 M H4

Analyse Chimique Du Type
Métal Déposé (%)

C	Si	Mn
0.05	0.7	1.5

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé - (Typique): (Typique values : with M21 gas)

Heat Treatment	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Resilience		Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
			(ISO-V/-40°C)	(ISO-V/-60°C)	
AW or Sr	min. 460	530 - 650	min. 60 J	min. 47 J	min. 26

AW: as welded **SR:** stress relieved

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-S420N, S255NL-S355NL, GE200-GE260, X42-X70

Fonctions Et Applications

Fil fourre, sans cordon et enrobe de cuivre, propice au soudage en coin, faibles éclats par rapport au fil solide, pour le soudage spray arc, il peut être utiliser avec un spectre d'intensité plus large, permet un fort dépôt de métal d'apport

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

Gaz utilisé M21

Positions De Soudure

Type De Courant

FCAW / D.C.(+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diameter (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambillage
6011100390	1.2	0.047"	15	BS 300

Certificats: CE, GOST-R, SEPRO