

**Désignation Normalisée**

TS EN ISO 17632-A	: T 46 4 1Ni P C1
EN ISO 17632-A	: T 46 4 1Ni P C1
AWS A5.29	: E 81 T1-Ni1 C

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

C	Si	Mn	Ni
0.05	0.5	1.3	0.9

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé - (Typique): (With CO<sub>2</sub> gas)**

Heat Treatment	Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Resilience		Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
			(ISO-V/-40°C)	(ISO-V/-60°C)	
AW	min. 460	560 - 690	50 J	80 J	min. 24

AW: as welded

**Nuances D'aciers Soudables**

- EN: S 185, S235-S355, P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 235 T1/T1-P 355 N, L210-L485, S 255-S500 (NL1,2), X 42-X80  
 ASTM: A 131, A 106/A515/A714, A 283/A285/A414/A662/A372, A369/A210/A106/A516/A573/A707, A516/A255/ A299/ A333/ A350/ A612

**Fonctions Et Applications**

Fil fourre de type rutile utilise à faible température pour le soudage dans toutes les positions d'aciers de fortes ou moyennes résistances

Arc de soudure est stable et régulier, les éclats sont faibles et grandes qualités de soudure.

Jusqu'à -60°C obtention d'une résilience excellente

Gaz utilisé CO<sub>2</sub> ou M21

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

FCAW / D.C.(+)

**Intensités Moyennes & Poids**

Produit Code	Diameter (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
3010500343	1.20	0.047"	15	BS 300

Certificats: ABS, CE, GOST-R, SEPRO, TL