

**Désignation Normalisée**

TS EN ISO 17632-A	: T 50 3 1Ni P M 1 H5 / T 46 4 1Ni P C 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 50 3 1Ni P M 1 H5 / T 46 4 1Ni P C 1 H5
AWS A5.29	: E 81T1-Ni1C, Ni1M H4

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

C	Si	Mn	Ni
0.05	0.5	1.3	0.9

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

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

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, S255-S500(NL1,2), X 42-X80  
 ASTM: A131, A106/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, Micro allié, laitier durcissant rapidement, bain de fusion facile à Contrôler, utilise dans toutes les positions jusqu'à -60°C (surtout avec un support en céramique) et pour la soudure orbitale. Peu d'éclats, laitier s'élevant facilement. A passer les tests CTOD .Utilise en offshore

 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
6011100264	1.20	0.047"	15	D 300

Certificats: CE, GOST-R, SEPRO