

Supercored 70NS

Fil Fourré



Désignation normalisée

AWS A5.18 : E70C-6M

Propriétés et Applications

Fil fourré à poudre métallique pour le soudage sous protection gazeuse des aciers au carbone non alliés.

Construction d'usage général, constructions navales .

Arc stable, peu projections, peu laitier, haut rentabilité, approprié pour le soudage robotisé.

Construction et maintenance d'équipements de travaux publics, Mines, Carrières, Matériel agricole...

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction d'usage général

Désignation-EN	S185 – S355 P235 – P355	L210 – L360
ASTM	A285 grade C A442 grade 55, 60	A414 grade C, D, E A515 grade 55, 60

Analyse Chimique type

C	Si	Mn	P	S	Fe
0.03	0.55	1.4	0.011	0.017	base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Re (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
440	520	27	50 - 30 °C

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Fil Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz EN 439 :
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
À l'arc avec protection =+	1.2	230-300	22-30		M21 (Ar + 20-25%CO ₂) 18-20 l/min

Positions de Soudage

1G/PA ; 2F/PB

Ind.07