MIG F57NC

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-6
ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1

ISO 14341-A : G 42 2 C1 3Si1

Propriétés et Applications

Fil plein non cuivré pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO_2 ou 100% CO_2) des aciers bas carbone et faiblement allié (S235-S355). Excellentes caractéristiques mécaniques jusqu'à -40°C. Finition du fil améliorant le dévidage et diminuant l'usure des consommables de torche.

Principales applications : Construction automobile, ferroviaire, navale. Construction et maintenance d'équipements de travaux publics. Mines, Carrières, matériel agricole…

Nuances soudables:

Aciers de construction à usage général:

EN	*Tôle navale*	*ASTM*
S185 – S355	Quality A and B	A285 grade C
P235 – P355		A442 grade 55, 60
L210 – L360		A414 grade C, D, E, F
		A515 grade 55, 60, 65

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti+Zr	V	P	S
Min	0.06	0.80	1.40									
Max	0.14	1.00	1.60	0.15	0.15	0.15	0.35	0.02	0.15	0.03	0.025	0.025
Type	0.07	0.85	1.45	0.04	0.04	0.01	0.08	0.01	0.01	0.01	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé*

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	420	500	22	-40°C	>47
Max		640			
Type	470	560	26	-40°C	80

* Gaz de protection : M21 (Ar + CO_2)

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
GMAW = +	0.8 1.0 1.2	60 - 200 80 - 260 100 - 360	16 - 28 17 - 32 18 - 34	ISO 14175: M21 (Ar/CO_2) C1 (100% CO_2) 12-15 l/min

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.