



CLASSIFICATION

EN ISO 14341-A; G 42 3 C1 4Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-A; G 46 5 M21 4Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-B; G 55A 5 M21 S6; Weld Metal; SFA/AWS A5.18; ER70S-6; Wire Electrode; CSA W48; B-G 49A 3 C1 S6; Wire Electrode; EN ISO 14341-B; G S6; Wire Electrode

APPROBATION

3YSA (C1 & M21); ABS; SA3YM (C1 & M21); BV; EN 13479; CE; B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6); CWB; 42.039.30; DB; III YMS (C1); III YMS (M21); DNV-GL; 3YS H15 (C1 & M21); LR; 1.2MM; NAKS/HAKC; 10051; VdTÜV

DIAMÈTRE (mm)

1 / 1,2 / 1,6

EMBALLAGE (kg)

15 / 18 / 250

GAZ DE BLINDAGE

ISO 14175 and EN 439 M21 : Ar + 15-25% CO2 C1 : 100% CO2

ANALYSE CHIMIQUE

Mn	C	Si
1.68 %	0.074 %	0.95 %

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Allongement	Condition	Gaz de protection	Limite élastique	Résistance à la traction	Temps de test	Test de température
29 %	As Welded	EN 80Ar/20CO ₂ (M21)	490 MPa	590 MPa	-	-
-	Stress Relieved	EN 80Ar/20CO ₂ (M21)	385 MPa	520 MPa	15 hr	650 °C
30 %	As Welded	AWS CO ₂ (C1)	450 MPa	550 MPa	-	-
28 %	As Welded	EN CO ₂ (C1)	460 MPa	570 MPa	-	-



MATÉRIAUX À SOUDER

ASTM

A 139 A 210 Gr A1, C A 36 | A 234 Gr WPB A 334 Gr 1 A 106 Gr A, B, C | A 131 Gr A, B, D
API 5LX42 API 5LX46 | API 5LX52 API 5LX60

EN

10113-2 S275, S355, S420 10113-3 S275M, S275ML, S355M, S355ML 10113-3 S420M,
S420ML 10025 S185, S235, S275, S355 10208-1

L210, L240, L290, L360

Altri

Fe 360, 430, 510 Acciai gruppo 1 EN 288/3

POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF



3G/PG