Fil plein SG2 OK ARISTOROD 12.50

CLASSIFICATION

EN ISO 14341-A; G 38 3 C1 3Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-A; G 42 4 M20 3Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-A; G 42 4 M21 3Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-A; G 3Si1; Wire Electrode; SFA/AWS A5.18; ER70S-6; Wire Electrode; CSA W48; B-G 49A 3 C1 S6; Wire Electrode; JIS Z 3312; YGW 12 (C1); Wire Electrode

APPROBATION

3Y SA; ABS; SA3YM; BV; EN 13479; CE; 42.039.29; DB; III YMS; DNV-GL; 3YS H15; LR; 3YS; PRS; 3Y40MS; RS; 10052; VdTÜV; PV,ZG; B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6); CWB; ZG; YGW12 (C1); JIS; PV; 1.0-1.6 mm; NAKS/HAKC; ZG; 1.2-1.6 mm; NAKS/HAKC; ZG; 3Y S; RINA; PV; 3Y S; RINA

DIAMÈTRE (mm)

0,8 / 1 / 1,2 / 1,6

EMBALLAGE (kg)

15 / 18 / 200 / 250

GAZ DE BLINDAGE

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

ANALYSE CHIMIQUE

Mn	CO_2 (C1)	80Ar/20CO_2 (M21)	C	Si
1.46 %	<0,01 %	<0,01 %	0.08 %	0.85 %

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Allongement	Condition	Gaz de protection	Limite élastique	Résistance à la traction	Temps de test	Test de température
30 %	As Welded	AWS CO_2 (C1)	430 MPa	530 MPa	–	–
26 %	As Welded	EN 80Ar/20CO_2 (M21)	470 MPa	560 MPa	–	–
28 %	Stress Relieved	EN 80Ar/20CO_2 (M21)	370 MPa	495 MPa	15 hr	620 °C
25 %	As Welded	EN CO_2 (C1)	440 MPa	540 MPa	–	–

EMT -
ZA du Ballon 90300 Offemont
tél : 33 (0)3 84 26 55 88
Adresse mail : contact@e-m-t.fr

Fil plein SG2 OK ARISTOROD 12.50

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

EMT -
ZA du Ballon 90300 Offemont
tél : 33 (0)3 84 26 55 88
Adresse mail : contact@e-m-t.fr