

Métal d'apport TIG étudié pour le soudage des aciers non alliés. Il est recommandé pour l'exécution de passes de fond lorsqu'il est exigé une pénétration contrôlée et convient pour les aciers de cuves et les tuyauteries.

## ■ Classification

AWS 5.18 : ER70S-6  
EN 636A / EN ISO 14341A : G/W3Si1  
DIN 8559 : WSG2

## ■ Applications

- ✓ En tuyauterie,
- ✓ Pour les passes de pénétration.

## ■ Les + produits

- ⊕ Assemblage de bonne qualité des aciers de construction.
- ⊕ Excellentes qualités mécaniques, notamment en soudage TIG sur faibles épaisseurs.

## ■ Propriétés chimiques

C %	Si %	Mn %
0.08	0.85	1.45

## ■ Propriétés mécaniques

Re	Rm	A 5 d	KV 20°C	KV 0°C
> 420 Mpa	500-640 Mpa	> 22%	150 J	100 J

## ■ Recommandations

Ø baguette (mm)	1,6	2	2,4
épaisseur (mm)	1,5 ▶ 2	2,0 ▶ 2,5	2,5 ▶ 3,0
courant de soudage (A)	60 ▶ 95	90 ▶ 110	120 ▶ 150

Protection gazeuse selon norme EN ISO 14175  
100% Argon (I1)



### Conditionnement

	Réf.	Ø (mm)	longueur (mm)	pièces / conditionnement
<b>A</b>	087224	Ø 1.6	330	60
	087231	Ø 2.0	330	40
<b>B</b>	087019	Ø 1.6	1000	319
	087217	Ø 2.0	1000	204
	087033	Ø 2.4	1000	142