MIG F57

Ancienne référence: MIG SG2

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-6 N° de mat ~1.5125
ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le soudage sous protection gazeuse des aciers au carbone non et faiblement alliés.

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

Aciers soudables : Aciers de construction d'usage général :

EN- Désignation	S185 – S355	L210 – L360
	P235 – P355	
Tôles navales	Qualités A and B	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65

Analyse Chimique type

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe
0.07	0.85	1.45	<0.02	<0.015	0.04	0.04	0.008	0.1	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé type

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
460	530	28	+20℃	150
			-30℃	55

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	(V)	
MIG = +	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6	40-90 60-100 150-170 170-220 180-270	16-21 18-21 25-28 26-28 26-32	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.