RED FORCE™ S6

CARACTÉRISTIQUES

- Bonnes performances en termes de dévidage et de soudabilité
- Arc stable et faibles projections
- Forte productivité

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction générale
- Infrastructures

CLASSIFICATION

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 42 3 M21 3Si1
	G 38 2 C1 3Si1

HOMOLOGATIONS

TÜV, DB, CE

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO_2
C1	Gaz actif 100% CO_2

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si
0.08	1.50	0.85

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -30°C
Valeurs typiques	M21	AW	440	540	30	60

AW = Brut de soudage

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.6	Bobine (S100)	1.0	C4420*
	BOBINE (S200)	5.0	C4424*, R06P005R6E31
0.8	Bobine (S100)	1.0	C4421*
	BOBINE (S200)	5.0	C4425*, R08P005R6E31
	BOBINE (BS300)	15.0	R08V015P6E30*, R08V015P6E31
	BOBINE (S300)	15.0	RF5608015S6*
	FÛT	250.0	R08D250B6S31
0.9	Bobine (S100)	1.0	C4422*
	BOBINE (S200)	5.0	C4426*
	BOBINE (S300)	15.0	C4403*, RF5609015S6*
1.0	BOBINE (S200)	5.0	R10P005R6E31
	BOBINE (BS300)	15.0	R10V015P6E30*, R10V015P6E31
	BOBINE (S300)	15.0	RF5610015S6*
	FÛT	250.0	R10D250B6S31
1.1	BOBINE (S300)	15.0	RF5611015S6*
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	R12V015P6E30*, R12V015P6E31
	BOBINE (S300)	15.0	RF5612015S6*
	FÛT	250.0	R12D250B6S31

* = Non disponible en Europe

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.