FILCORD C

CARACTÉRISTIQUES

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

APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication générale
- Fabrication lourde
- Automobile
- Fabrication de structures
- Robotique

CLASSIFICATION

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3Si1
	G 42 4 M21 3Si1

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1	Gaz actif 100% CO_2
M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO_2
M14	Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO_2 + 0,5-3% O_2

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Valeurs typiques	M21	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.6	BOBINE (S200)	5.0	C06P005R6E22
0.8	BOBINE (S200)	5.0	C08P005R6E22
	BOBINE (B300)	16.0	C08K016P6E22
1.0	BOBINE (S200)	5.0	C10P005R6E22
	BOBINE (B300)	16.0	C10K016P6E22
	BOBINE (BS300)	16.0	C10L016S6E22
	FÛT	300.0	C10D300E6E22
1.2	BOBINE (B300)	16.0	C12K016P6E22
	BOBINE (BS300)	16.0	C12L016S6E22
	FÛT	300.0	C12D300E6E22
1.6	BOBINE (B300)	16.0	C16K016P6E22

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.