

CLASIFICARE [AWS/ EN ISO]

AWS A5.18:	ER70S-6	A-Nr	1	Mat-Nr	1.5125
EN ISO 14341-A:	G 42 4 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1	F-Nr	6		
		9606 FM	1		

DESCRIERE GENERALA

Sarma plina cuprata pentru aplicatii de sudare semi-automata sau automata a oțelurilor C-Mn și slab-aliate.

Alunecare foarte buna, asigurand o capacitate de alimentare cu sarma foarte buna și constanta in timpul sudarii.

Foarte buna sudabilitate, arc stabil și concentrat.

Continutul ridicat de Mn are rol de a dezoxida și fluidiza baia de metal topit, stabilizand arcul și minimizand cantitatea de stropi.

Productivitate ridicata.

POZITII DE SUDARE [EN ISO/ AWS]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PC/2G



PE/4G



PF/3Gu

GAZ DE PROTECTIE [CF. ISO 14175]

M21	Gaz mixt Ar + >15-25% CO ₂
C1	Gaz activ 100% CO ₂

APROBARI

DB	TÜV	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA (%) - Valori tipice

C	Mn	Si
0.08	1.50	0.85

PROPRIETATI MECANICE, VALORI TIPICE, METAL DEDUS

	Cond.	Limita la curgere [N/mm ²]	Limita la rupere [N/mm ²]	Alungirea [%]	Energia de impact ISO-V (J) -30°C
Valori tipice	Metal depus (C1)	440	540	30	60

TIPURI DE AMBALARE SI DIMENSIUNI

Diametru (mm)	0.8	1.0	1.2
15 Kg bobina S300	X	X	X
15 Kg bobina BS300	X	X	X
250 Kg butoi	X	X	X

*S300 - bobina de plastic

*BS300 - bobina metalica cu butuc

ARCWELD AS2:rev. C-EN02-14/05/20

La cerere se pot oferi și alte tipuri de ambalare