

Classifications

EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.36	AWS A5.36M
T46 3 M M21 1 H5	T553T15-1M21A-H5	E70T15-M21A2-CS1-H4	E490T15-M21A3-CS1-H4

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Fil fourré tubulaire à poudre métallique pour le soudage semi-automatique ou automatique d'aciers non alliés et d'aciers de construction à grains fins utilisés à des températures de service allant de -30°C à +450°C. Le mode de transfert par pulvérisation axiale est stable avec formation minimale de projections. La haute résistance à la porosité, la bonne mouillabilité et le faible taux d'hydrogène diffusible du métal déposé non dilué (≤ 5 ml/100 g de métal déposé) sont d'autres qualités offertes par ce fil fourré de poudre métallique. Idéal pour les position à plat et en angle à plat (PA, PB). Ce fil est conçu pour l'obtention d'un minimum d'oxydes résiduels et permet le soudage de cordons multipasses sans décapage entre passe.

Matériaux de base

Aciers avec limite d'élasticité allant jusqu'à 460 MPa (67ksi)

S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GHP265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240

Aciers de construction navale: A, B, D, E,

A 32-E 36

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G;

A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C; A 662 Gr. B;

A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65

Analyse chimique type du fil massif (% massique)

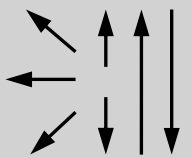
	C	Si	Mn
% massique	0.06	0.8	1.5

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué

Traitement thermique	Limite élastique $R_{p0.2}$	Contrainte à rupture R_m	Allongement $A (L_0=5d_0)$	Résilience ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	-20°C	-30°C
u	480 (≥ 460)	580 (550 – 660)	29 (≥ 22)	120	90 (≥ 47)

u non traité, brut de soudage – gaz de protection Ar + 15 – 25% CO₂

Paramètres opératoires

	Polarité : DC (+)	Gaz de protection : Argon + 15 – 25 % CO ₂ Débit de gaz 14 – 20 l/min	Ø (mm)	
			1.0	
			1.2	
			1.4	
			1.6	

Le soudage est possible avec des équipements MIG/MAG standards

Agréments

TÜV; DB; ABS; BV; DNV-GL; LR, CWB, CE

AN/AT/01-18/REV2/RU01-2018

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.

VOESTALPINE BOHLER WELDING FRANCE SAS, * FRANCE* : ☎ (33)1.30.05.49.49 📠 (33)1.30. 05. 49. 00.

✉ welding.france@voestalpine.com URL www.voestalpine.com/welding