

Classifications

EN ISO 16834-A	EN ISO 16834-B	AWS A5.28	AWS A5.28M
G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo	G 76A 5 M21 3M1	ER110S-G	ER76S-G

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Fil MAG conçu pour le soudage des aciers de construction à grains fins à haute résistance mécanique, traités thermiquement, avec une limite d'élasticité minimale de 690 MPa.

Du fait de l'addition précise en éléments de micro-alliage, le fil BÖHLER X70-IG présente une ductilité et une résistance à la fissuration excellentes malgré sa haute résistance mécanique.

Bonnes propriétés de résilience à basse température jusqu'à -50° C.

Matériaux de base

Aciers à grains fins à haute limite d'élasticité.

S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, N-A-XTRA M 700, alform® plate 620 M, alform® 700 M, alform® plate 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, aldur 700 Q, 700 QL

ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type E, F, H, Q ; A 709 Gr. HPS 100W

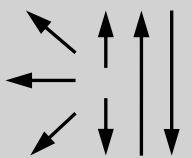
Analyse chimique type du fil massif (% massique)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
% massique	0.1	0.6	1.6	0.25	1.3	0.25	0.1

Propriétés mécaniques du métal déposé

Etat	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	-50°C
u	800 (≥ 690)	900 (770 – 960)	19 (≥17)	190	≥ 47
u	non traité, brut de soudage – gaz de protection Ar + 15 – 25% CO ₂				

Paramètres opératoires

	Polarité :	Gaz de protection :	Ø (mm)
		DC (+)	Argon + 15 – 25% CO ₂

Préchauffage et température entre passes : tels que requis par le métal de base.

Agréments

TÜV (5547.), DB (42.014.19), ABS (X), BV (UP), DNV (IV Y69), GL (5Y69S), RMR (4Y69), SEPROZ, CE

AN/PAL/GL/SV/08-15/REV5/RU11-2014