

Ultramag®

CARACTÉRISTIQUES

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

APPLICATIONS TYPIQUES

- Constructions générales
- Fabrication lourde
- Infrastructures
- Automobile

CLASSIFICATION

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G42 3 C1 3Si1 / G46 4 M20 3Si1 / G46 4 M21 3Si1

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂
M20	Mélange de gaz Ar+ 5-15% CO ₂
C1	Gaz actif 100% CO ₂

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si
0.08	1.40	0.85

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -40°C
Valeurs typiques	M21	AW	470	570	24	170
	C1	AW	450	550	25	130

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)
0.6	BOBINE (S200)	5.0
	BOBINE (S200)	5.0
0.8	BOBINE (B300)	16.0
	BOBINE (BS300)	16.0
	FÛT	250.0
	BOBINE (S200)	5.0
1.0	BOBINE (B300)	16.0
	BOBINE (BS300)	16.0
	FÛT	250.0, 500.0
1.2	BOBINE (S200)	5.0
	BOBINE (B300)	16.0
	BOBINE (BS300)	16.0
	FÛT	250.0, 500.0
1.6	BOBINE (BS300)	16.0
	FÛT	250.0, 500.0