



Désignation normalisée : EN 12534 : G Z Mn3Ni1,5Mo AWS A5.28 : ER100S-1

Propriétés :

Fil plein cuivré pour le soudage sous protection gazeuse des aciers de construction d'usage général, faiblement alliés et à haute limite élastique. Construction bénéficiant de hautes caractéristiques mécaniques (Re > 690 MPa)

Applications :

Assemblage des aciers HLE, des aciers anti-usure 400 à 500 HB type QUARD (ou équivalent), des aciers HLE type QUEND (ou équivalent), des tôles de blindage. Sous-couche avant rechargement dur

Aciers soudables : Aciers à grain fin et travaillant à froid

NF A 36-204	E 500T - E 620T - E 690T
DIN 17102	StE 590 - StE 690 - TStE 500 - WStE 500 - 17MnCrMo33 - 11NiMnCrMo55 - 16NiCrMo12 - 12MnNiMo55
N° de Matériau	1.8928 - 1.7279 - 1.6780 - 1.6782 - 1.6343 - etc.
ASTM	A517 - A533GrA - A537 - A678 - A633Gr C, D, E
Aciers à tubes	API 5 LX : X70 - X75 - X80

Caractéristiques mécaniques :

Re = 730 MPa Rm = 820 MPa A5 = 19 % KV = 70 J à - 51°C

Paramètres et conditions d'emploi : MIG - Courant continu (+ à l'électrode)

Gaz (EN 439)	Ø (mm)	Paramètres de soudage	
		Arc pulsé (A)	(V)
M21 (Ar/CO ₂) C1 (100% CO ₂) 12 - 15 L/min	1	150 - 170	25 - 28
	1,2	180 - 250	26 - 28

Conditionnement : bobine 15 kg

Responsabilité : Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de notre société. Fumées : Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.