



UNION SG 2-H

AWS A 5.18:
EN 440:

ER 70S-6
G 42 2 C G3Si1
G 42 3 M G3Si1

DESCRIPTION

- Fil massif destiné au soudage sous mélange gazeux (M1-M3) des aciers non et faiblement alliés.
- Faibles projections en transfert par court-circuit ou en transfert par pulvérisation axiale.
- Utilisé pour la construction de chaudières, la construction navale et automobile, ainsi que la construction mécanique.

CONVIENT POUR

S235JRG2 - S355J2 ; Aciers résistants à la chaleur P235GH, P265GH, P295GH; aciers à grains fins jusqu'à S355N.

AGREMENTS

TÜV (3640), GL (3YS), DB (42.132.15).

GAZ DE PROTECTION

Argon + CO2 (M1 – M3 selon EN 439)

COURANT

DC+

ANALYSE TYPE DU FIL (% EN POIDS)

C	Mn	Si
0.08	1.4	0.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR SELON EN 1597-1

Gaz de protection	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5[%]	Av[ISO-V] + 20°C	Av[ISO-V] - 20°C
M21 (EN 439)	≥ 560	≥ 430	≥ 24	≥ 90 J	≥ 50 J

DONNÉES DE COLISAGE

Diamètre [mm]	0.8	1.0 / 1.2 / 1.6
Bobine [kg]	15	18

POSITIONS DE SOUDAGE



JPVN/PAL/10-07/REV1

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.