

MX 100T



AWS A5.18 E 70C - 6C/6M
EN ISO 17632-A T 42 2 M C/M 1 H5

Fil fourré avec poudre de fer pour le soudage sous protection gazeuse de tôle fines avec très peu de risques de perçage. Le soudage peut s'effectuer en toutes positions et l'arc est très stable, sans projection, même en arc court à des intensités pouvant descendre jusqu'à 50A.

Applications principales

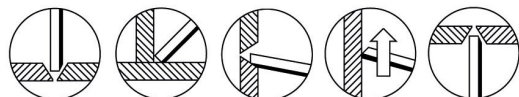
Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.49	1.53	0.013	0.015

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
100% CO ²	560	480	31	62	- 30	

Positions de soudage



Nature du courant

DC +

Gaz

100% CO²

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Référence	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	D300	6990-2012	15.0	50-350
1.4	D300	6990-2014	15.0	80-400