

Normes

AWS A5.28	ER 100S-G
ISO 16834	G Mn3NiCrMo
Werkstoff	-

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Mn	Mo	Cr	Ni	Si
0.077	1.570	0.28	0.25	1.52	0.508

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la flexion KV (J)
> 620	> 690	> 18	-30°C > 47 J

Fonctions et applications

Fil massif non cuivré pour le soudage des aciers de construction d'usage général au carbone, faiblement alliés et à haute limite élastique. Egalement utilisé comme sous couche avant rechargement dur.

Nuance des métaux soudables

ASTM : A 514, A 517, API 5AL80, API 5LX65,

API : 5LX70, API 5LX80, HY100, HY80, HY90 / EN (BS 4360 Gr 55F) : 10137-2 S460, S500, S550, S620, S690, 10208-2 L480, L550 /

Autres : Navy Q1, Naxtra 70, RQT 601, Weldox 700

Positions de Soudage



Type de courant

DC +

Informations complémentaires

Protection gazeuse	∅	Pds	support
Mix Ar - CO2 (EN 14175)	1.0 1.2	15 kg	D300

Homologation : CE