

Normes

AWS A5.28	ER 110S-G
EN ISO 16834-A	G/W Mn4Ni2CrMo

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Mn	Mo	Cr	Ni	Si
0.06-0.10	1.40-1.80	0.30-0.50	0.25-0.50	1.80-2.20	0.60-0.90

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
> 690	> 760	> 19	70 J

Fonctions et applications

Soudage des aciers type Hardox et Weldox. Utilisé pour le soudage de réservoirs haute pression, de réseaux de tubes. Résistant au choc à des températures très basses.

Nuance des métaux soudables

S690Q, L690M, N-A-XTRA 70, USS-T1, BH 70 V, HY 100, ASTM A514 Gr.F

Positions de Soudage



Informations complémentaires

	TIG	MIG
Courant	DC -	DC +
Protection gazeuse	Ar + CO ₂	Ar + CO ₂
∅	1.6 – 3.2	0.8 – 1.2
Conditionnement	5 KG	D200 D300 / K300 DRUM

Homologations

CE