

	STANDARD ELEMENTAIRE  ELEMENT STANDARD	FIL D'APPORT POUR SOUDAGE MAG	CONSOMMABLE	
			S 92-42-A1-01	Rev: 2

**DOMAINE D' UTILISATION :**

PROCEDE DE SOUDAGE : MAG manuel ou automatique

ASSEMBLAGE : Aciers d'usage général

POSITION DE SOUDAGE : Toutes positions

COURANT : Continu (+)

FLUX : Sous Atal 5 (Argon + 18% CO2)

**DEFINITION-MATIERE**

Composition Chimique sur fil								Caractéristiques Mécaniques					
C	Mn	Si	S	P				Re N / mm2	Rm N / mm2	A %	Z %	Résilience KV (daJ)	
0,07	1,15	0,60	<0,025	<0,025				460	550	27	68	9 à - 20° C	6 à - 40° C

**CARACTERISTIQUES** dimensions en mm

D	Tolérance D	Bobine kg	Bobine	REFERENCE ARTICLE
0,8	±0,05	5	300	10120208
1		16		1012021C

N.B.-La liste des fournisseurs et des références indiqués ci-dessous n'est pas exhaustive

TOUT NOUVEAU PRODUIT DEVRA AVOIR L'AGREMENT DE LA SECTION SOUDAGE

Homologation du Groupe Soudage :

Agrément Chantier avec approbation :

Classification :

B V	ABS	LRS	DNV	TUV	DB	STOOMVESEN Contrôles
SA 3 M			III YMS			

<b>DOCUMENT DE CONTROLE</b> A délivrer par le fournisseur Certificats de conformité à la norme NFA 81 311	<b>FABRICANT</b> (Fournisseur ) -SAF  -COMMERCY  <b>NORME DE REFERENCE :</b> NFA 35 056 FG 10 MS5 ASME/AWS SFA - 5.18 - E 70 S3 DIN 8559 - 75 - SG1 NFA 81 311 - GS 1	<b>REFERENCE :</b> Nertalic 70 S 0,8 (1090-4508) 1 (1090-4492) SG 3	<b>ETAT DE LIVRAISON</b> Boîtes individuelles sur palettes perdues Spires rangées  <b>ETAT DE CONDITIONNEMENT :</b> Voir tableau  <b>COLISAGE</b>
--	---	---	--

Signé par J. HUBERTY  
Le : 07 - 07 - 95

Rev : 2 : (DGT) Supprimé 0,6 en accord avec Commission Soudure