

	STANDARD ELEMENTAIRE ELEMENT STANDARD	FIL D'APPORT POUR SOUDAGE FIL FOURRE AVEC GAZ					CONSOMMABLE				
							S 92-50-A1-06			Rev. 5	

DOMAINE D' UTILISATION :

PROCEDE DE SOUDAGE :

Fil fourré avec gaz

ASSEMBLAGE :

Bout à bout (1^{ère} passe sur latte et remplissage)

POSITION DE SOUDAGE :

Plat et Semi- plat

COURANT :

Continu - au fil

GAZ :

Argon / CO₂ (80 % - 20 %)

DEFINITION-MATIERE

AME

ENROBAGE :

Basique

METAL DEPOSE

Composition Chimique du Fil							Caractéristiques Mécaniques du métal déposé				
C	Mn	Si	S	P			Re N / mm2	Rm N / mm2	A mini %	Z %	Résilience KV (J)
0,06	1,5	0,6	0,012	0,011			485	575	27		80 J à - 40 °C

CARACTERISTIQUES

D mm	Bobine kg	REFERENCE ARTICLE
1,2	16	10100012

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

Approbations

Classification :

BV	LRS	DNV
SA3YMHH	3S4Y40S	IIIYMS

DOCUMENT DE CONTROLE

A délivrer par le fournisseur

Certificats de conformité à la norme AWS

FABRICANT
(Fournisseur)

- SAF
- COMMERCY
- KOBE STEEL

REFERENCE :

- SD 400
- FB 10
- DWA 51-B

ETAT DE LIVRAISON

-Bobine spires jointives

POIDS : 16 kg

Extérieur bobine : 300 mm

Largeur bobine : 100 mm

ETAT DE CONDITIONNEMENT :

- Bobine plastique ou métallique protégée par papier VPI et plastique sous étui carton

COLISAGE

Étui carton

NORME DE REFERENCE :

AWS A 5.20 - E 71 T5

Signé par J. HUBERTY

Le : 6. 08. 96

Rev. 5 (ACI) Fil 1,6 remplacé par fil 1,2

Origine : Section Soudage M. ROCHER