

	STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>	FIL D'APPORT POUR SOUDAGE MAG	S 92-80-A1-01	Rev 1

DOMAINE D' UTILISATION :

PROCEDE DE SOUDAGE : MAG manuel ou automatique ATAL 5 (80% Arg. 20% CO2) ou CO2
 ASSEMBLAGE : Aciers d'usage général à franc-bord
 POSITION DE SOUDAGE : Toutes positions
 COURANT : Continu (+)

DEFINITION-MATIERE

AME
 ENROBAGE
 METAL DEPOSE

Composition Chimique						Caractéristiques Mécaniques CO2				
C	Mn	Si	S	P		Re N / mm2	Rm N / mm2	A mini %	Z %	Résilience KV (J)
0,07 à 0,15	1,4 à 1,85	0,8 à 1,15	0,035	0,025		420	500	22		27 à - 29 ° c

CARACTERISTIQUES dimensions en mm

D	Bobine kg	REFERENCE FOURNISSEUR	Approv.	REFERENCE ARTICLE
1,2	15	NERTALIC 70 A ou MIG-MAG -2	AG 1	10101901

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 : Avril 1985

Agrément Chantier avec approbation

B V	ABS	LRS	DNV
SA 3,3 Y	3SA	3,3YS	IIIYMS

Classification :

<p>DOCUMENT DE CONTROLE A délivrer par le fournisseur Certificats de conformité à la norme AWS A5.18</p>	<p>FABRICANT (Fournisseur) -SAF -LINCOLN (CSTA)</p> <p>NORME DE REFERENCE : AWS A 5-18 - E 70 S6 NF A 81-311 : GS2</p>	<p>REFERENCE : -NERTALIC 70 A Référence 10904472 (spires rangées) -MIG-MAG 2</p> <p>ETAT DE LIVRAISON -Bobine de 15 kg</p> <p>ETAT DE CONDITIONNEMENT : -Bobine sous plastique -Etui carton contenant une bobine</p> <p>COLISAGE Unités : étui carton</p>
---	--	---

D G T 19 / 5	Signé par J.PEYRON Le : 13 - 2 - 92	Rev. : 1 (DGT) Remplacé HOBART par LINCOLN comme fournisseur (Origine STD 92-013)
-----------------	--	--