

SupraMig Ultra®

CLASSIFICATION

AWS A5.18/A5.18M - ER70S-6
EN ISO 14341-A - G 50 5 M 4Si1 / G 46 3 C 4Si1

CARACTERISTIQUES

Fil plein pour le soudage en MIG d'aciers de construction [charge de rupture allant jusqu'à 650 N/mm²].
Très bonne soudabilité, arc stable et fin avec extrêmement peu de projections, et un faible dégagement de fumée.
Un aspect et une forme du cordon améliorés.
Très grande productivité.
Egalement disponible en fût AccuTrak®.

POSITIONS DE SOUDAGE



GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂
C1 Gaz actif 100% CO₂

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si
0.08	1.70	0.85

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(U)		
						-20°C	-40°C	-50°C
	M21	AW	500	650	26	80	80	70
	C1		490	620	30	60	50	

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	Standard	Type
Aciers de construction	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
Aciers moulés	EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Aciers pour chaudières et appareils à pression	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	EN 10025 part 3	S275, S355, S420, S460
	EN 10025 part 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460, P460, S460ML

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	1.0
Bobine B300 15 kg	X	X
Bobine B5300 15 kg		X
Bobine S300 15 kg		X
Fût Accutrak® 250kg	X	X
Fût Accutrak® 500kg		X

Supramig® Ultra: rev. C-FR26-09/1/15