

BÖHLER AWS E70C-6M

FIL FOURRÉ DE POUDRE MÉTALLIQUE POUR LA CONSTRUCTION MÉTALLIQUE GÉNÉRALE

Processus de fabrication propre

Avec ce fil fourré de poudre métallique Böhler Welding pour la construction métallique générale, les fabricants disposent d'un nouveau consommable de soudage idéal pour un processus de fabrication extrêmement propre, permettant le soudage multi-passes sans nécessité de nettoyage entre passes. BÖHLER AWS E70C-6M se caractérise par une quantité minimale d'oxydes résiduels, un très faible taux de projection et une très faible teneur en hydrogène diffusible. Ce métal d'apport est idéal pour des soudures horizontales et en angle à plat, et offre aux fabricants un processus de soudage permettant un gain de temps, avec remarquablement moins de nettoyage après soudage.

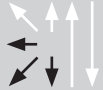
Caractéristiques produit	Avantages produit	Avantages pour l'utilisateur
<ul style="list-style-type: none"> » Chimie élaborée 	<ul style="list-style-type: none"> » Peut être utilisé sous gaz mixte M21 (Ar + 15-25% CO₂) » Pour le soudage semi-automatique et 100% automatique d'aciers de construction non alliés et à grains fins avec des températures de service jusqu'à -20°C. » Bonne pénétration » Haute résistance à la formation de porosité » Bon mouillage » Peut être utilisé pour des nuances d'aciers avec une limite élastique jusqu'à 460 MPa (67 ksi) 	<ul style="list-style-type: none"> » Flexibilité en production » Idéal pour les soudures horizontales et en angle à plat
<ul style="list-style-type: none"> » Processus de fabrication extrêmement propre 	<ul style="list-style-type: none"> » Arc stable, transfert par pulvérisation axiale avec un taux de projection minimale » Faible teneur en hydrogène diffusible (≤ 5 ml/100 g de métal déposé) » Oxydes résiduels minimales 	<ul style="list-style-type: none"> » Moins de nettoyage après soudage » Gain de temps » Permet le soudage multi-passes sans nécessité de nettoyage entre passes



Applications types

- » Construction métallique générale
- » Construction navale

BÖHLER AWS E70C-6M

Classifications		Paramètres opératoires		
EN ISO 17632-A	AWS A5.36	Positions de soudage	Polarité	Gaz de protection
T 42 2 M M21 3 H5	E70T15-M21A2-CS1-H4		DC+	M21

Composition chimique type sur métal déposé non dilué (% massique)			
Gaz de protection	C	Si	Mn
M21	0.04	0.70	1.60

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué (valeurs individuelles types)						
Gaz de protection	Etat	Limite élastique $R_{p0.2\%}$ MPa	Contrainte à la rupture R_m MPa	Allongement A ($L_0 = 5d_0$) %	Flexion par choc ISO-V KV J	
					+20 °C	-20 °C
M21	Brut de soudage	490 (≥ 420)	590 (500 – 640)	25 (≥ 20)	110	80 (≥ 47)

Matériaux de base à souder	
EN	ASTM
Aciers avec une limite élastique jusqu'à 460 MPa (67 ksi): S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P275NL1-P420NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2- P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, GE200-GE240, Aciers de construction navale: A, B, D, E, A 32-E 36	A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65

Agréments
TÜV, DB, CE

Diamètres et conditionnements					
	Bobine métallique BS300			Bobine plastique noir S300	
	Poids:	16 kg		Poids:	15 kg
	Spires jointives			Spires jointives	
	Dimensions			Dimensions	
	ø externe	300 mm		ø externe	280 mm
	ø axe	52 mm		ø axe	53 mm
	largeur	100 mm		largeur	103 mm
Diamètre	SAP code	Diamètre	Code SAP		
1.2 mm	39345	1.2 mm	39348		