Fiche Technique 1100323ES	Fil fourré de soudage # ROBOFIL M 71	Welding Alloys

CLASSIFICATION

ASME IIC SFA 5.18 / AWS A 5.18 :	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A :	T 46 6 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B :	T55 6 T15-1 M21 AP-UH5
Qualification ASME IX :	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 1

DESCRIPTION

- Fil fourré tubulaire cuivré, sans laitier, pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Convient pour l'assemblage mono et multipasses d'aciers C-Mn
- Soudabilité remarquable, bon dévidage, pas de projections, bel aspect de cordon
- Très bonne pénétration, tolère bien de l'apprêt
- Taux d'hydrogène diffusible < 4 ml/ 100 g de métal déposé sur toute la plage des paramètres recommandés
- Taux de dépôt élevé grâce à la combinaison des avantages des fils sertis et des fils sans joints

APPLICATIONS

Assemblage d'aciers de construction et d'aciers à grains fins, aciers pour des chaudières, tuyaux, construction navale, aciers moulés

Exemples

Aciers de construction	EN 10025	S235JRG1 à S355J2G3
Aciers résistant à la chaleur	EN 10028-2	P235GH à P355GH
Aciers à grains fins	EN 10028-3	P275N à P420N, P275NL à P420NL
	EN 10113	S275N à S420N, S275NL à S420NL
Aciers pour tuyaux /pipelines	EN 10208	L240NB à L415NB
	API 5L	X42, X46, X52, X60
Aciers pour construction navale	A, E, A32-F40	
Aciers moulés	DIN 1681	GS-38, GS-45, GS-52
	IS/TR 15608: Groupes 1.1, 1.2, 1.3, 2.1 et 3.1	

AGREMENTS

TÜV (09210.03), DB (42.128.01), LR

ANALYSE TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si
0.07	1.4	0.5

PROPRIETES MECANIQUES MINIMALES DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A_5 [%]	CVN [J]
530	460	20	-60°C : 47

PROPRIETES MECANIQUES TYPES DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 %	CVN [J]
580	510	26	-60°C : 80

GAZ DE PROTECTION

EN ISO 14175 : M21 (Ar + 5 - 25% CO_2)

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

Diamètre [mm]	Type de courant	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]
1.2	DC+ ou pulsé	100 - 350	15 - 35	12 - 25
1.4	DC+ ou pulsé	120 - 400	15 - 35	12 - 25
1.6	DC+ ou pulsé	130 - 500	15 - 35	15 - 25

Le ROBOFIL M 71 peut être soudé en poussant ou en tirant

POSITIONS DE SOUDAGE

Le ROBOFIL M 71 est principalement utilisé à plat et horizontalement. Le soudage en position est cependant possible en modes pulsé ou par court-circuit.

CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.2 mm	1.4 mm	1.6 mm
Type de bobine	EN ISO 544 – ASME IIC SFA-5.2 M : bobines BS300		
Poids	15 kg		

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.