

Désignation normalisée

AWS A5.18-93 : ER 70S-3
EN 440/1668 : W 42 5 W 2 Si/G 42 2 M G 2 Si

Caractéristiques principales

- Fil plein pour le soudage des aciers de construction.
- Haute résilience.
- Arc stable

Gaz de protection (d'après EN 439)

TIG	Gaz inerte	Ar (99.99%)	I1
MIG/MAG	Mélange de gaz	Ar + de 15 à 25% CO ₂	M21
	Gaz actif	CO ₂	C1

Homologations

	LR	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	TUV	UDT
GTAW						+	+	+
GMAW 3S, 3YS	SA3, 3YM	3YSA	IIYMS	3YS		+		+

Analyse chimique du fil

C	Mn	Si
0,08	1,1	0,6

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Conditions Valeurs typiques	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO(V(J))	
				-20°C	-50°C
GTAW - BS	450	560	26	170	100
GMAW - BS	475	575	25	95	

Nuances des aciers à souder

-Aciers de construction d'usage général:	EN 10025	S185, S235, S275, S355 Grade A, B, C, D, A(H)32 to D (H) 36.
-Aciers "coque":		GP240R
-Aciers moulés:	EN 10213-2	L210, L240, L290, L360
-Aciers à tube:	EN 10208-1 EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
-Aciers pour chaudières et appareils à pression:	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
-Aciers à grains fins:	EN 10113-2 EN 10113-3	S275, S275, S355, S420 S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

Conditionnement

Procédé	Conditionnement	Poids unitaire (kg)	Diamètres						
			0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.0
GTAW	tube	2 & 5				x	x	x	x
GMAW	bobine	15	x	x	x	x			
GMAW	bobine	300			x				

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut, en aucun cas, revêtir un caractère contractuel.