

## Désignation normalisée

**AWS A5.18-93 : ER 70S-6**  
**EN 440/1668 : W 42 5 W 3 S 1/G 46 4 G 3 Si 1**

## Caractéristiques principales

- Fil plein pour aciers doux de construction
- Aspect lisse du cordon
- Arc stable et caractéristiques de dévidage excellentes.

## Gaz de protection (d'après EN 439)

|      |                |                              |     |
|------|----------------|------------------------------|-----|
| GTAW | Gaz inerte     | AR (99.99%)                  | I1  |
| GMAW | Mélange de gaz | Ar+15 to 25% CO <sub>2</sub> | M21 |
|      | Gaz actif      | CO <sub>2</sub>              | C   |

## Homologations

|      |        |       |          |        |     |     |    |     |
|------|--------|-------|----------|--------|-----|-----|----|-----|
|      | LR     | BV    | ABS      | DNV    | GL  | TÜV | DB | UDT |
| GTAW |        |       |          |        | +   | +   | +  | +   |
| GMAW | 3S,3YS | SA3YM | 3SA,3YSA | IIIYMS | 3YS | +   | +  | +   |

## Analyse chimique du fil

|      |      |      |
|------|------|------|
| C    | Mn   | Si   |
| 0.10 | 1.50 | 0.90 |

## Caractéristiques mécaniques du métal déposé

| Conditions<br>Valeurs typiques | Limite<br>élastique<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Résistance à<br>la rupture<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Allongement<br>% | Résilience<br>ISO(V(J)) |       |       |
|--------------------------------|---|--|------------------|-------------------------|-------|-------|
|                                |   |  |                  | -20°C                   | -40°C | -50°C |
| GTAW - BS                      | 460   | 580  | 26               | 170                     |       | 120   |
| GMAW - BS                      | 600   | 600  | 25               | 110                     | 70    |       |

## Nuances des aciers à souder

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

## Conditionnement

| Procédé | Conditionnement | Poids unitaire | Diamètres |     |     |     |     |     |     |   |
|---------|-----------------|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
|         |                 |                | 0.6       | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 |   |
| GTAW    |                 | 5              |           |     |     |     |     |     | x   | x |
| GMAW    | bobine B300     | 15             |           | x   | x   | x   | x   |     |     |   |
| GMAW    | bobine S200     | 5              | x         | x   | x   |     |     |     |     |   |
| GMAW    | bobine S300     | 15             |           |     | 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.

**LNM 26**
**5F**