

# FILCORD

## CARACTÉRISTIQUES

- Utilisé principalement pour le soudage en une seule passe et pour les aciers dont la surface est rouillée ou sale.
- Arc stable et excellent dévidage
- Excellentes propriétés mécaniques

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication générale
- Fabrication lourde
- Automobile

## CLASSIFICATION

AWS A5.18	ER70S-3
EN ISO 14341-A	G 38 3 C1 2Si
	G 42 3 M21 2Si

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1	Gaz actif 100% CO <sub>2</sub>
M21	Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO <sub>2</sub>

## HOMOLOGATIONS

DB	CE
+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.1	0.6	≤0.025	≤0.025

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) 0°C
M21	AW	≥420	480-550	≥22	≥90

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (S200)	5.0	C08P005R1E22
	BOBINE (S300)	15.0	C08P015S1E22
	BOBINE (B300)	16.0	C08K016S1E22
1.0	BOBINE (S300)	15.0	C10P015S1E22
	BOBINE (B300)	16.0	C10K016S1E22
	FÛT	300.0	C10D300E1E22
1.2	BOBINE (S300)	15.0	C12P015S1E22
	BOBINE (B300)	16.0	C12K016S1E22
	BOBINE (BS300)	16.0	C12L016S1E22
	FÛT	300.0	C12D300E1E22
1.6	BOBINE (S300)	15.0	C16P015S1E22
	FÛT	250.0	C16D250E1E22

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.