



## Fil France Soudage 54 réf FSL31 à 33 pour le soudage MIG

<i>Marquage</i>	<i>EN 440</i>	<i>AWS A5.18</i>	<i>DIN 8559</i>
54	G2Ti	ER 70S2	(SG 1)

### DESCRIPTION

- Fil de soudage massif blanc (c'est-à-dire non cuivré, avec un traitement de surface spécial), utilisable sous tout gaz adapté au soudage des aciers non ou faiblement alliés (CO<sub>2</sub>, mélange Argon-CO<sub>2</sub>,...).
- Arc très doux et stable avec projections minimales

### DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

	<i>Appellations AFNOR NF</i>	<i>Appellations EN</i>
Soudage des aciers galvanisés, aluminisés, oxydés, pré-peints, à limite élastique inférieure à 420 MPa. La composition chimique riche en éléments désoxydants offre sur aciers revêtus ou rouillés, les avantages suivants: arc très stable, projections minimales, zone thermiquement affectée limitée au maximum. La teneur réduite en silicium permet également l'utilisation du 54 sur des aciers destinés à être galvanisés à chaud après soudage. Dans ce cas, l'adhérence de la galvanisation sur et autour des zones soudées est optimale.		
Aciers de construction	(A36-201): E24-1 à 4, E36-1 à 4, Tu 42	EN 10025: S185, S232, S275, S355 EN 10208-1: L210, L240, L290, L360
Aciers pour tuyauteries		
Aciers à grains fins	(A36-203): E 275D, E335D, E390D	EN10113-2 et 3: S275(M ou ML), S355 (M ou ML)

### ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

<i>C%</i>	<i>Mn%</i>	<i>Si%</i>	<i>Al %</i>	<i>Ti % + Zr %</i>	<i>P% maxi</i>	<i>S% maxi</i>
0,06	1,1	0,4	0,05 à 0,20	0,05 à 0,25	0,025	0,025

### CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF SOUS Argon-20% CO<sub>2</sub>

<i>Etat</i>	<i>Rp0,2 (MPa)</i>	<i>Rm (MPa)</i>	<i>A%</i>	<i>KCV (J) à</i>
Brut de soudage	430	520	27	-20°C: 80 J

1 MPa = 1 N/mm<sup>2</sup>

**FSL31** : Fil 54 diamètre 0.6 mm sur bobine plastique dia 200 mm, 5 kg  
**FSL32** : Fil 54 diamètre 0.8 mm sur bobine plastique dia 200 mm, 5 kg  
**FSL33** : Fil 54 diamètre 1.0 mm sur bobine plastique dia 300 mm, 15 kg