



Fil France Soudage G3Si1 réf FSL35-36 pour le soudage MIG

| | | | |
|-----------------|---------------|------------------|-----------------|
| <i>Marquage</i> | <i>EN 440</i> | <i>AWS A5.18</i> | <i>DIN 8559</i> |
| G3Si1 | G3Si1 | ER70S6 | (SG 2) |

DESCRIPTION

- Fil de soudage massif cuivré utilisable sous tout gaz adapté au soudage des aciers non ou faiblement alliés (CO₂, mélange Argon-CO₂,...).
- Arc doux et stable avec projections minimales

DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

| | |
|------------------------------|------------------------|
| <i>Appellations AFNOR NF</i> | <i>Appellations EN</i> |
|------------------------------|------------------------|

Soudage des aciers non alliés à limite élastique inférieure à 460 MPa.

| | | |
|--|---|--|
| Aciers de construction | (A36-201): E24-1 à 4, E36-1 à 4, Tu 42, Tu 52, Tu 60 | 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, E430D, E445D | EN10113-2 et 3: S275(M ou ML), S355 (M ou ML), S420 (M ou ML) |
| Aciers pour chaudières, appareils à pression,... | (A36-205): A 37 CP ou AP, A 42 CP ou AP, A 48 CP ou AP, A 52 CP ou AP | EN 10028-2: P235GH, P265GH, P295GH, P355GH |

ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

| | | | | |
|-----------|------------|------------|----------------|----------------|
| <i>C%</i> | <i>Mn%</i> | <i>Si%</i> | <i>P% maxi</i> | <i>S% maxi</i> |
| 0.07 | 1.4 | 0.85 | 0,025 | 0,025 |

CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF SOUS Argon-20% CO₂

| | | | | |
|-----------------|--------------------|-----------------|-----------|--------------------------|
| <i>Etat</i> | <i>Rp0,2 (MPa)</i> | <i>Rm (MPa)</i> | <i>A%</i> | <i>KCV (J) à</i> |
| Brut de soudage | 460 | 560 | 27 | -20°C : 75 -40°C : 60 |

1 MPa = 1 N/mm²

FSL35 : Fil G3Si1 diamètre 0.6 mm sur bobine plastique dia 200 mm, 5 kg

FSL36 : Fil G3Si1 diamètre 0.8 mm sur bobine plastique dia 200 mm, 5 kg