



# MIG A60

## Désignation normalisée

AIR 9117 : A 60

## Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO<sub>2</sub>) des aciers faiblement alliés type XC18S, E26-4, E36-4,...

**Principales applications :** Industrie aéronautique.

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Al	Ti	P	S	Si+Al+Ti	P+S
Min			0.80						
Max	0.12	0.60	1.20			0.020	0.020	0.90	0.040
Type	0.08	0.57	1.0	0.005	0.003	0.015	0.015	<0.90	<0.040

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>e</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	460	550	25

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité ( A )	Tension ( V )	
GMAW = +	1.0	80 - 260	17 - 32	ISO 14175: M21 (Ar/CO <sub>2</sub> ) 12-15 l/min
	1.2	100 - 360	18 - 34	

FT Fr-ME01-191113

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.