



# MIG F56

## Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-3  
ISO 14341-A : G 38 3 M21 2Si

ISO 14341-A : G 38 3 C1 2Si

## Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO<sub>2</sub> ou 100% CO<sub>2</sub>) des aciers de construction type E36 et similaires (S235-S355 ; P235-P310).

**Principales applications :** Construction automobile, ferroviaire, navale. Construction et maintenance d'équipements de travaux publics. Mines, Carrières, matériel agricole...

### Nuances soudables:

### Aciéries de construction à usage général:

EN	ASTM
S275 – S355	A106 grade A, B, C
P275 – P355	A131 grade A, B, D
L210 – L360	A139
	A210 grade A1, C

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti+Zr	V	P	S
Min	0.06	0.50	0.90									
Max	0.14	0.75	1.30	0.15	0.15	0.15	0.35	0.02	0.15	0.03	0.025	0.025
Type	0.07	0.55	1.2	0.03	0.02	0.01	0.10	0.005	0.01	0.005	0.015	0.010

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé\*

	R <sub>e</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	400	490	22	-30°C >47
Max		600		
Type	430	530	28	-30°C 55

\* Gaz de protection : M21 (Ar + CO<sub>2</sub>)

## Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	GMAW = +	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité ( A )	Tension ( V )	
0.8		60 - 200	16 - 28	
1.0		80 - 260	17 - 32	
1.2		100 - 360	18 - 34	ISO 14175: M21 (Ar/CO <sub>2</sub> ) C1 (100% CO <sub>2</sub> ) 12-15 l/min

FT Fr-MA02-210427

**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.