

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-3

ISO 636-A : W 46 5 2Si

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers de construction type E36 et similaires (S235-S355 ; P235-P310). Bonne caractéristiques mécaniques à basse température jusqu'à -50°C.

Principales applications : Tuyauterie, réservoirs, chaudières, construction métallique, carrières...

Nuances soudables:

Aciers de construction à usage général:

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

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	0.08	0.55	1.1	0.04	0.04	0.01	0.12	0.001	0.002	0.001	0.02	0.02

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)	
Min	460	530	22	-50°C	>47
Max		680			
Type	480	580	28	+20°C	160
				-20°C	100
				-50°C	60

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175: I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) 3-6 l/min