



A.R.C.

SOUUDURE

MGAL

Fil Mig massif sous gaz pour le soudage de pièces à faibles voir moyenne contraintes mécaniques (carrosserie, tôlerie...) Offre des très bonne conditions de soudage sur le galva ou l'électro-zingué.

AWS A5.18

ER 70S-G

EN 440

G2 Ti

Fil massif spécifiquement conçu pour le soudage des aciers galvanisés et électro-zingués. Il présente sur ces types d'acier une fusion nettement améliorée par rapport aux fils type SG2, due notamment à la présence de titane dans sa composition chimique.

Applications principales

Industrie automobile - Carrosseries - Serrureries - Constructions métalliques

Analyse chimique type

Si	C	Mn	Al	Ti	Zr
0.60	0.07	1.10	0.1	0.1	0.1

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	530	440	28	80	-20	

Gaz de protection

80% Ar + 20% CO²
75% Ar / 20% CO²/ 5% O²

Nature du courant

DC+

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	81XX	30-70	15-17
0.8	D300	15.0	81X0	50-90	16-18
1.0	D300	15.0	81X1	80-150	17-20
1.2	D300	15.0	81X2	110-180	18-22



SASU ARC SOUDURE
26 rue Léonce Croisier 80220 GAMACHES
03.22.26.60.01 - arcs.soudure@gmail.com