



# A.R.C.

## SOUUDURE

# MHLE

Fil Mig massif sous gaz pour le soudage de pièces nécessitant des caractéristiques élastiques. (TP, Travaux agricole...)

AWS A5.28      ER 80S-D2      EN 440      G 4 Mo  
 EN ISO 14341-A      G 505 M4 Mo

**Fil destiné au soudage semi-automatique des aciers à haute limite élastique (Re > 600 N/mm<sup>2</sup>).**

**Applications principales**  
 Travaux publics - Rechargement

**Analyse chimique type du métal déposé**

Si	C	Mn	Mo
0.50	0.10	1.9	0.5

**Propriétés mécaniques type du métal déposé**

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	750	690	18	55	-20	

**Gaz de protection**  
 80% Ar + 20% CO<sup>2</sup> - CO<sup>2</sup>

**Nature du courant**  
 DC+

Préchauffage et température entre passes de 100-150°C recommandés.

**Conditionnements et intensités de soudage**

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0		50-90	16-18
1.0	D300	15.0		80-150	17-20
1.2	D300	15.0		110-180	18-22

