

AWS A5.28

ER 80S-D2

EN ISO 14341-A

G 505 M21 4 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  
S355-S420-P295GH-P355GH

## Analyse chimique type du métal déposé

Si	C	Mn	Mo
0.70	0.10	1.9	0.50

## 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	650	560	22	150	20	
				75	-40	

## Gaz de protection

80% Ar + 20% CO<sup>2</sup>  
M21

## Nature du courant

DC+

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

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	8100	50-90	16-18
1.0	D300	15.0	8101	80-150	17-20
1.2	D300	15.0	8102	110-180	18-22
1.6	D300	15.0	8103	110-180	18-22

Autres conditionnements (bobine 5kg et fût 250, 350 ou 400kg), nous consulter.