

# TIG 70S-3



AWS A5.18 ER 70S-3  
Werkstoff n° 1.5112

EN 636-A

W 42 2 W2Si

**Produit d'apport cuivré pour le soudage des aciers de construction non et faiblement alliés. Recommandé pour le soudage TIG sur faibles épaisseurs et pour l'exécution de passes de fond avant remplissage.**

## Applications principales

Tuyauterie - Tôlerie fine

S185 - S235 - S275 - S355 - P235GH - P265GH - P295GH - P355GH - X42 - X46 - X52 - X60

## Analyse chimique type

C	Si	Mn
0.10	0.60	1.2

## 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	HB
Brut de soudage	580	470	26	220	20	
				60	- 50	

## Gaz de protection

100% Argon

## Nature du courant

DC-

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
0.8	1000	5.0	8250
1.0	1000	5.0	8251
1.2	1000	5.0	8252
1.6	1000	5.0	8253
2.0	1000	5.0	8254
2.4	1000	5.0	8255
3.2	1000	5.0	8256