

# SupraMig Ultra® HD

## CLASSIFICATION

AWS A5.18/A5.18M - ER70S-6  
EN ISO 14341-A - G 50 5 M 4Si1 / G 46 3 C 4Si1

## CARACTERISTIQUES

Excellent dévidage du fil et performances de soudage très régulières. Bel aspect du cordon. Arc fin et stable, avec très peu de projections. Meilleur fil MIG pour des applications de dépôt intensives.

## POSITIONS DE SOUDAGE



## GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Gaz actif 100% CO<sub>2</sub>

## HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	LR	CE	TÜV
+	+	+	+	+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si
0.08	1.70	0.85

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
						-20°C	-40°C
Valeurs typiques	M21	AW	500	650	26	80	80
	C1		490	620	30	60	50

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	Standard	Type
Aciers de construction	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	ASTM A131 EN 10213-2	Grade A, B, D, AH32 to DH36 GP240R
Aciers à tube	EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX	L210, L240, L290, L360 L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB X42, X46, X52, X60
Aciers pour chaudières et appareils à pression	EN 10216-1 EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Aciers à grains fins	EN 10028-2 EN 10025 part 3 EN 10025 part 4	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH S275, S355, S420, S460 S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460, P460, S460ML

## CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	1.2	1.4	1.6
Bobine B300 15 kg	X		X
Bobine B5300 15 kg	X		
Bobine S300 15 kg	X	X	X
Fût Accutrak® 250kg	X	X	X
Fût Accutrak® 500kg	X	X	X

Available on Endless Accutrak® drums

Autres diamètres et conditionnements sur demande

Supramig® Ultra HD: rev. C-FR02-01/02/15