

FICHE TECHNIQUE

Description du produit : Fil à Souder Fourré – E71T-GS (Sans Gaz)
 Division : **CONNECT**



Fil fourré tubulaire auto-protégé conçu pour le soudage des aciers au carbone de faible et moyenne épaisseur. Le modèle E71T-GS est la solution optimale pour les travaux de maintenance, de construction et les réparations en extérieur, car il ne nécessite aucune bouteille de gaz de protection. Il offre un arc stable et une pénétration efficace, même en présence de vent.



Normes, Classifications et Homologations :

AWS A5.36	E71T-GS
-----------	---------

EXTÉRIEUR & MOBILE

Composition Chimique (%) :

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Al
Exigence	≤ 0,30	≤ 0,60	≤ 1,75	<0,03	≤ 0,03	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,30	≤ 0,08	≤ 1,80
Valeur typique	0,17	0,35	1,00	0,015	0,006	0,15	0,02	0,01	0,01	1,18

Caractéristiques Mécaniques Générales

	Résistance à la traction Rm [MPa]	Allongement [%]
Exigence	≥ 490	≥ 18
Valeur typique	565	24

Paramètres de Soudage (Courant)

Diamètre (mm)	1,0	1,2	1,4	1,6
Courant de soudage (A)	100 – 170	180 – 280	200 – 280	240 - 300

⚠ IMPORTANT : Utiliser impérativement en **polarité négative** à la torche (DC-). Une inversion de polarité peut entraîner des projections excessives et une mauvaise qualité de soudure.

Conditionnement

Type d'emballage	Poids net	Unité de vent
Bobine plastique D270	15 kg	Palette de 72 bobines (1080 kg)
Bobine fer D300	15 kg	Palette de 72 bobines (1080 kg)

Caractéristiques techniques supplémentaires

Matériau	Fil fourré
Diamètres	1,0 mm 1,2 mm 1,4 mm 1,6 mm
Gaz de protection	Sans gaz
Positions de soudage	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Recommandations & Sécurité

Sécurité : Le soudage avec fil fourré génère davantage de fumées que le fil plein. Assurer une ventilation efficace et utiliser une protection respiratoire adéquate.

Technique : Toujours éliminer la scorie (laitier) entre chaque passe à l'aide d'une brosse métallique pour garantir l'intégrité de la soudure.

Stockage : Conserver dans un endroit sec. Maintenir le produit dans son emballage d'origine scellé jusqu'à l'utilisation.

Contact & Support Technique :

DH METALLTECHNIK - 89510 Véron - France

+33 6 49 11 46 71

office@dhmetall.com

www.dhmetall.com

Révision : 1.0 | Sous réserve de modifications techniques. Document non contractuel.

