

FILI PER SALDATURA NON LEGATI - UNALLOYED WELDING WIRES - UNLEGIERTE SCHWEISSDRÄHTE

CLASSIFICAZIONI - CLASSIFICATIONS - NORME/BEZEICHNUNGEN

SFA-AWS A5.18 ER70S-6

EN ISO 14341-A- G 42 4 C1/M21 3Si1

CSA W48-18 B-G 49A 3 C1 S6

TIG: SFA-AWS A5.18 ER70S-6

EN ISO 636-A- W 42 4 3Si1

ANALISI TIPICA DEL FILO - TYPICAL ANALYSIS OF THE WIRE - MITTLERE CHEMISCHE ANALYSE

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	Al %	V %	Zr+Ti %
0.07	0.85	1.45	< 0,020	< 0,020	< 0,25	< 0,15	< 0,15	< 0,050	< 0,020	< 0,030	< 0,15
N %	W %	Nb %	Sn %	Sb %	As %	Fx ppm	Ti %	Zr %			

"Cu" incluso il rivestimento superficiale - "Cu" value include the surface coating - End-Kupfergehalt enthält die Kuperbeschichtung

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO - TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF ALL-WELD METAL

TYPISCHE MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN DES SCHWEIßGUTS

Rm	Re	Al	Kv +20° C	Kv -10° C	Kv -20° C	Kv -30° C	Kv -40° C	Kv -50° C	Kv -60° C	Hardness	Hardness
Mpa	Mpa	%5d	J	J	J	J	J	J	J	HB	HRC
550	450	> 24						> 80			

Le caratteristiche meccaniche sono indicative e possono variare in base alla colata, gas di protezione, parametri di saldatura ed altri fattori. The mechanical properties are approximate and may range on the basis of the Heat, shielding gas, welding parameters and other factors. Die mechanischen Eigenschaften können entsprechend Materialcharge, Schutzgas, Schweißparameter und anderen Einflüssen abweichen.

PROCEDIMENTI DI SALDATURA - WELDING PROCESS - SCHWEISSVERFAHREN

Gas di protezione / Shielding gas / Schweissverfahren

MIG: EN ISO 14175 C1, M20, M21, M33 e simili / TIG: I1 (Argon)

Corrente e Polarità / Current and Polarity / Strom und Polarität

MIG: DC+ / TIG: DC-

Posizioni di saldatura / Welding Positions / Schweißposition

MIG: EN ISO 6947 PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

TIG: EN ISO 6947 PA, PB, PC, PD, PE, PF

Preriscaldamento / Preheating / Vorwärmen

Interpasso / Interpass

Post saldatura / PWHT

come saldato / as welded

PARAMETRI DI SALDATURA MIG - MIG WELDING PARAMETERS - SCHWEIßEN PARAMETER

∅ (mm)	0.60	0.80	1.00	1.20	1.60
CURRENT (A)	50 - 120	90 - 160	120 - 250	220 - 350	250 - 450
VOLTAGE (V)	15 - 20	18 - 22	20 - 28	26 - 34	28 - 38

∅ MIG (mm)

0,60 - 0,80 - 0,90 - 1,00 - 1,14 - 1,20 - 1,40 - 1,60

∅ SAW (mm)

∅ TIG (mm)

1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 3,20 - 4,00

MATERIALI BASE - BASE MATERIALS - BASISMATERIALIEN

S185, S235, S275, S355 - Grade A, B, D, AH32 to DH36 - L210, L240, L290, L360, L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB - X42, X46, X52, X60 - P235T1, P235T2, P275T1 - P275T2, P355N - P235GH, P265GH, P295GH, P355GH - S275, S355, S420, S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

APPLICAZIONI - APPLICATIONS - ANWENDUNGEN

Saldatura sia in passata singola che multipass di acciai al carbonio non legati. Utilizzato per carpenteria generale, cantieristica navale, industria automobilistica, serbatoi.

Suitable for single pass or multipass welding of non alloy steels. It can be used for boilers fabrication, industrial machinery construction, car production.

Geeignet zum Schweißen von C-Mn und niedriglegierten Stählen und Stählen mit mechanischen Werten (R^m~540 N/mm²). Behälter, Containers, Fahrzeugbereich, Zimmerei, Leitungen, Kessel, Haushaltgeräte, Wagenaufbau, generell Petrolchemie, Chemie und Industriebereich

APPROVAZIONI - APPROVALS - ZULASSUNGEN

MIG: CE EN 13479, TUV, DB, RINA, DNV-GL, LR, CWB, NAKS

TIG: CE EN 13479, TUV