

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

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 %
0,070	0,85	1,45	< 0,020	< 0,020	< 0,10	< 0,15	< 0,15	< 0,050	< 0,020	< 0,030	< 0,15

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	Corrente e Polarità / Current and Polarity / Strom und Polarität
MIG: EN ISO 14175 C1, M20, M21, M33 e simili / TIG: I1 (Argon)	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 - WELDING PARAMETERS - SCHWEIßEN PARAMETER

ø (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

ø MIG (mm) 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60

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

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

solid wire 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^m540 N/mm²). Behälter, Containers, Fahrzeugbereich, Zimmerei, Leitungen,

Kessel, Haushaltgeräte, Wagenaufbau, generell Petrochemie, Chemie und Industriebereich

APPROVAZIONI - APPROVALS - ZULASSUNGEN

CE EN 13479, TUV, DB, CWB, RINA

TRATTAMENTI SUPERFICIALI - SPECIAL FINISHING

Filo di nuova generazione con eccellenti proprietà che garantiscono risultati mai raggiunti con i tradizionali fili per saldatura MIG/MAG. Innovativo il processo di lavorazione e gli additivi in esso impiegati. Straordinaria stabilità d'arco ottenuta in brevissimo tempo dalla partenza, anche al variare dello stick-out, ottime proprietà di saldabilità anche con amperaggi superiori a 400 A. Quantità minima di spruzzi e di silicati con un ottimo impatto estetico. Ottima scorrevolezza in guaina e capacità di alimentazione, bassissime vibrazioni e bassissimo sforzo di avanzamento. Bassissimo livello di residui persi in saldatura esaltato nelle applicazioni con guaine lunghe e/o con molte curvature

New generation wire with excellent properties that guaranteed very good results where the existing MIG/MAG wires don't fulfill the expectations. Innovative process in all production steps with the use of new products and additives. Superior arc stability in very short time from the start also when vary stick-out significantly without problems of burn back or arc switching off. Absence of spatters and silicon islands with very good bead appearance. Excellent feedability, low vibrations and low feed force in a wide range of welding parameters. Very low level of residuals lost into welding liner due to friction between liner and welding wire particularly due to sharp curves.

Schweißdraht neuester Generation mit ausgezeichnete Eigenschaften die bisher nicht mit traditionellen MIG/MAG Schweißdrähten erreicht wurden.

Der Bearbeitungsablauf und die hier verwendeten Additive entsprechen dem neuesten Stand der Technik. Eine aussergewöhnliche Stabilität des Lichtbogens stellt sich auch bei Veränderungen des Stick Out (freie Drahtelektrodenlänge) bereits nach kürzester Zeit ein. Sehr gutes Schweißverhalten auch bei Schweiß Stroemen über 400 A Minimalste Spritzer-und-Silicat Bildung, ausgezeichnetes aestetisches Bild. Sehr gutes Gleit-und-Foerder Verhalten im Schlauchpaket, geringe Vibration . Sehr geringes Mass an Abrieb und Ziehruockstanden , sehr gute Eignung fuer lange und kurvige Draht-Führungen