

Filo pieno legato Cr-Ni-Mo impiegato nella saldatura MAG di acciai ad elevata resistenza. Ottime proprietà meccaniche del materiale depositato. Si consiglia di lavorare con bassi apporti termici al fine di ottenere migliori caratteristiche.

Filo pieno legato Cr-Ni-Mo impiegato nella saldatura MAG di acciai ad elevata resistenza e del tipo T1-HY80. Fornito su bobine ecologiche e bobinato spira su spira.

Classificazione	
EN ISO	16834-A: G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo
AWS	A5.28: ER 100S-G

Approvazioni	Grado
DB	●
TÜV	●

Analisi Chimica

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
Filo	0.08	1.5	0.7	0.010	0.010	1.1	0.4
Metallo depositato (*)	0.07	1.3	0.5	0.010	0.010	1.1	0.4

(*) 82% Ar+18% CO₂

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				+20 °C	-40 °C
As Welded (*)	≥620	700-890	≥18	≥100	≥60
As Welded (**)	≥550	640-820	≥18	≥100	≥47

Test Gas (*) 82% Ar+18% CO₂, (**) 100% CO₂

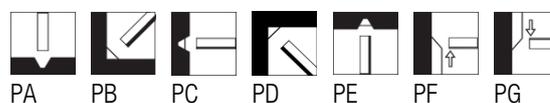
Gas di Protezione - EN ISO 14175 : C1, M2

Materiali

S(P)460-S(P)620

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Confezionamento	B300
Diam. (mm)	16
1.0	W000282914
1.2	W000282916