

|                        |                  |             |
|------------------------|------------------|-------------|
| <b>Classificazioni</b> | <b>AWS A 5.9</b> | ER 307-si   |
|                        | <b>EN 12072</b>  | G/W 18 8 Mn |
|                        | <b>Werk. Nr</b>  | 1.4370      |
| <b>Omologazioni</b>    |                  |             |

**Proprietà**

Filo pieno per la saldatura e il riporto di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 307 e similari. Indicato per unioni eterogenee tra acciai al manganese con acciai al carbonio.

**Acciai  
saldabili**

|   |
|---|
| <b>Acciai per blindatura</b>  |
| <b>Acciai per utensili*</b>   |
| <b>Acciai debolmente legati*</b>                                      |
| <b>Acciai austenitici al manganese:</b> tipo Z 120 M 12.              |
| <b>Acciai inossidabili con acciai non legati o debolmente legati.</b> |
| <i>*con preriscaldamento e post-riscaldamento eventuale</i>           |

**Caratteristiche  
Meccaniche**

| <b>Rm (Mpa)</b> | <b>Re (Mpa)</b> | <b>A5 (%)</b> | <b>KV (J)</b> |
|-----------------|-----------------|---------------|---------------|
| 550-570         | >450            | 41            | +20°C >130 J  |

**Analisi metallo  
depositato**

| <b>C</b> | <b>Si</b> | <b>Mn</b> | <b>Cr</b> | <b>Ni</b> |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 0,10     | 1,00      | 6,5-8,0   | 18,5      | 8,50      |

**Impiego**

**C C + MIG**

**C C - TIG**

**EN 439 : MIG : MISCELA M12 (Ar+2%CO2) - MISCELA M13 (Ar+1/3% O2)**

**Gas utilizzabile**







**EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON**

**Tabella  
Intensità**

| <b>Diam.</b> | <b>Trasferim. short</b> |              | <b>lt/min</b> | <b>Trasferim. spray</b> |              | <b>lt/min</b> |
|--------------|-------------------------|--------------|---------------|-------------------------|--------------|---------------|
|              | <b>Corr.</b>            | <b>Tens.</b> | <b>Gas</b>    | <b>Corr.</b>            | <b>Tens.</b> | <b>gas</b>    |
|              | <b>A</b>                | <b>V</b>     |               | <b>A</b>                | <b>V</b>     |               |
| <b>0,80</b>  | 50-90                   | 16-18        | 10            | 120-160                 | 22-26        | 14            |
| <b>1,00</b>  | 80-150                  | 17-20        | 12            | 180-230                 | 24-30        | 16            |
| <b>1,20</b>  | 110-180                 | 18-22        | 14            | 240-320                 | 26-33        | 18            |
| <b>1,60</b>  | 130-220                 | 21-25        | 16            | 260-340                 | 28-36        | 20            |

**Posizioni  
saldatura**

**AWS - EN**

| 1   | 2   | 3   | 4   | 5   | 6  | 7 | 8 | 9 |
|---|---|---|---|---|--|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |   |   |   |
| 1G - PA   | 2F - PB   | 3G - PF   | 3G - PG   | 2G - PC   | 4G - PE  |   |   |   |

**Ricondizionamento**