

<b>Classificazioni</b>	<b>DIN 8555</b>	MSG/WSG 3-GZ-40-ST
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Filo pieno per riporti antiusura resistenti alla pressione ed abrasione fino a 550°C, Consigliato per ricariche di acciai a scorrimento a caldo, per rulli di colata continua, cilindri di laminatoi, utensili per pressofusione, rivestimento di stampi per forgiatura, guide di scorrimento e per la produzione di utensili per taglio a caldo fino a 550°C.

**Acciai  
saldabili**

<b>Acciai per utensili a caldo e ad alto limite elastico e acciai refrattari :</b>	
Materiale N.:	Classificazione Din
1.2311	40 CrMnMo 7
1.2343	X 38 CrMoV 5 1
1.2344	X 40 CrMoV 5 1
1.2365	X 32 CrMoV 3,3
1.2367	X 40 CrMoW 5 3
1.2606	X 37 CrMoW 5 1
1.2713	55 NiCrMoV 6
1.2714	56 NiCRMov 7

**Caratteristiche  
Meccaniche**

<b>HRc</b>
38-42

**Analisi metallo  
depositato**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ti</b>
0,10	0,5-0,80	0,5-0,8	6,0-7,0	3,0-4,0	+

**Impiego**

**C C + MIG**

**C C - TIG**

**EN 439 : MIG : MISCELA M13 (99%Ar+1%O2) - MISCELA M21 (5-25% CO2 + Ar)**

**Gas utilizzabile**




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

**Tabella  
Intensità**

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

**Posizioni  
saldatura**

**AWS - EN**

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
								
<b>1G - PA</b>	<b>2F - PB</b>			<b>2G - PC</b>				

**Ricondizionamento**