

**FILI PIENI PER RIPORTI RESISTENTI  
ALLA PRESSIONE**

**600 M**

<i>Classificazioni</i>		
	<b>DIN 8555</b>	MSG 6-GZ-60
<i>Omologazioni</i>		

**Proprietà** Filo pieno per riporti duri e ricariche di pezzi sottoposti ad abrasione minerale, metallo-metallo.  
Consigliato per ricaricare parti di macchine movimento terra, rulli, mulini, benne, denti di scavatrice, pale meccaniche.

<b>Caratteristiche Meccaniche</b>	<b>HB</b>	<b>HRc</b>
	600-620	57-62

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Si</b>
	0,45	1,0	9,0	2,50-3,0




**Impiego** **C C + MIG** **C C - TIG**

**Gas utilizzabile** **EN 439** : MIG : MISCELA M21 (5-25% CO2 + Argon)  
**EN 439** : TIG : I1 : 100% ARGON

<b>Tabella Intensità</b>	<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	

**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>				

Preriscaldamento consigliato su acciai al C. tra i 100-150°C. Indicato come sottostrato per riporti più duri

*Ricondizionamento*