

Classificazioni	AWS A5.28	ER 110 S-G
	EN 440	G 70 4 MG 3 Ni2 Mo Cr
	EN 12534	Mn4 Ni2CrMo
	Werk. Nr	1.6313
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per saldatura con protezione gassosa di acciai legati al CrNiMo a grana fine ed elevato limite di snervamento. Particolarmente indicato per macchine edili di sollevamento e movimentazione, settore trasporti navale, ferroviario, minerario e petrolchimico.

**Acciai
saldabili**

HY 80, HY 100, J42015, J42240, S890Q, S890QL, N-A-X-TRA55, N-A-X-TRA70, XABO90, OX1002, A514:F, L485MB, S620Q, S690Q, S500NLH

Caratteristiche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
740 con gas C1	680 con gas C1	<19	-60°C >50 J
780 con gas M21	720 con gas M21		

Meccaniche

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,10	0,90	1,80	0,50	2,10	0,55	≤0,25

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

EN 439 : MIG : C1 100% CO2 - MISCELA M21 (5-25%CO2 - Resto Argon)

Gas utilizzabile




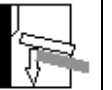
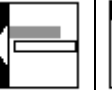

EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

**Tabella
Intensità**

Diam.	Trasferim. short		It/min	Trasferim. Spray		It/min
	Corr.	Tens.	Gas	Corr.	Tens.	gas
	A	V		A	V	
0,80	50-90	16-18	8	120-160	22-26	10
1,00	80-150	17-20	10	180-230	24-30	12
1,20	110-180	18-22	12	240-320	26-33	14
1,60	130-220	21-25	14	260-340	28-36	16

**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