

**FILI PIENI PER RIPORTI RESISTENTI ALLA  
USURA METALLICA ALTA TEMPERATURA**

**95 Co M/T**

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.9</b>	E Ni Cr Mo 5
	<b>DIN 8555</b>	SG 23 GZ-250-CKPTZ
	<b>Werk. Nr</b>	2.4537
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Filo per saldatura sotto protezione gassosa e per la ricarica di acciai legati al Ni-Cr-Mo e utensili che lavorano a caldo.

Indicato per riparazioni di lame di cesoia a caldo, stampi ed utensili per forgiatura, materiale di fonderia e laminazione, pezzi di pompe, punzoni, viti di estrusione della plastica e della gomma.

**Caratteristiche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>	<b>HB</b>
680-750	390-420	10	200-225
			>400 dopo trattamento

**Meccaniche**

**Analisi metallo depositato**

<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>W</b>	<b>Fe</b>	<b>Ni</b>
0.05 max	15-17	15-17	3.5-4.0	4.0-6.0	saldo

**Impiego**

**C C + MIG**

**C C - TIG**

**Gas utilizzabile**

**EN 439 : MIG : MISCELA I3 (98%He+2%Ar) - MISCELA I1 (99%Ar+1%O2)**

**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**

<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>3G - PF</b>		<b>2G - PC</b>	<b>4G - PE</b>			

**Ricondizionamento**