

<i>Classificazioni</i>	<b>AWS A5.28</b>	ER 80S-B2
	<b>EN 440</b>	~G3 Ni1
	<b>EN 12534</b>	MN3Ni1Cu
<i>Omologazioni</i>		

**Proprietà**

Filo per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica, del tipo COR TEN. Il suo impiego è idoneo alla costruzione di strutture di autocarri, macchine movimento terra, rimorchi ecc., data l'ottima resistenza meccanica sia alla corrosione che all'abrasione atmosferica, rispetto ad un acciaio comune.  
Buona stabilità d'arco e deposito insensibile alla fessurazione.

**Acciai  
saldabili**

<b>COR TEN A, B, C</b>
<b>S235JRW, S235J2G3, S355J3G3Cu, S355J2G1W, S355K2W</b>
<b>1.8960, 1.8961</b>
<b>Patinax-37, Alcodur50, Korolpin-52</b>
<b>A588 A,B,C,K, A242:1,2</b>

**Caratteristiche  
Meccaniche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>	<b>KV (J)</b>
510-590		25	+20°C >130 J

**Analisi metallo  
depositato**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>	<b>Cr</b>	<b>Cu</b>
0,08	0,60	1,30	0,80	0,20	≤0,40







**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**

<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	8	120-160	22-26	10
<b>1,00</b>	80-150	17-20	10	180-230	24-30	12
<b>1,20</b>	110-180	18-22	12	240-320	26-33	14
<b>1,60</b>	130-220	21-25	14	260-340	28-36	16

**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>3G - PG</b>	<b>2G - PC</b>	<b>4G - PE</b>			

Preriscaldamento dei giunti a 180-200°C. Distensione a 620-720°C.