

FILI PIENI PER LA SALDATURA DI ACCIAI COMUNI E BASSOLEGATI

Cr 1

Classificazioni	AWS A5.28	ER 80S-G-B2
	EN 12070	W/G CrMo 1 Si
	DIN 8575	SG CrMo 1
	Werk. N.	1.7339
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per saldatura con protezione gassosa di acciai al CrMo resistenti al creep ed all'idrogeno. Temperatura di servizio fino a + 550°C. Deposito insensibile alle fessurazioni di solidificazione.

Acciai saldabili

<i>ASTM: A387 Gr 11 & 12, A182 F 11 & F12, A217 WC6 & WC11, A234 WP11 & WP12</i>
<i>A199 T11, A200 T11, A213 T11 & T12, A335 P11 & P12</i>
<i>BS EN & DIN: 13CrMo 4-5 (1.7355), 13CrMo 4-4 (1.7335), 16CrMo 4-5 (1.7337), 11CrMo 54-5 (1.7339), GS-25CrMo 4 (1.7128), GS-17CrMo 5-5 (1.7357)</i>
<i>BS: 1501 Gr 620 & 621, 1502 Gr 620, 1503 Gr 620 & 621, 1504 Gr 621, 3100 Gr B2, 3604 Gr 620/440 & 621, 3059 Gr 620/460</i>
<i>NF A 35-551 : 18CD4, 16CM5, - NF A 35-552 : 25CD4</i>
<i>NF A 36-206 : 15D3, 18MD4, 05, 15CD2,05, 15CD4,05</i>

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
>620		24	+20°C >65 J

Analisi metallo depositato

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,6	1,1	1,1	0,5

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		lt/min Gas	Trasferii. spray		lt/min gas
	Corr.	Tens.		Corr.	Tens.	
	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			

Preriscaldamento dei giunti a 200-250°C. Distensione a 680-720°C.

Ricondizionamento