FILI PIENI PER LA SALDATURA DI ACCIAI COMUNI E BASSOLEGATI — Mo

Classificazioni	**AWS A5.28**	ER 80S-D2
	EN 440	G 50 0 MG 2 Mo
	EN 12070	G/W MoSi
	DIN 8575	SG Mo
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per saldatura con protezione gassosa di acciai con carico di rottura fino 610 N/mm2 e acciai con lo 0.5% di Mo. Indicato per carpenteria medio-leggera, costruzioni meccaniche in genere e lavori in serie, caldareria, tubazioni e navale. Arco stabile con poche proiezioni.

Acciai saldabili

Acciai e tubi per caldareria e apparecchiature a pressione:
NF A 36-206 : 15D3, 18MD4, 05
DIN 17155-17245 : HI, HIII, GS C 25, 17 Mn 4, GS 22 Mo4
DIN 17175-17102 : 19 Mn 5, 15Mo3, GS22Mo4, St35,8, St 45,8, 17Mn4, 19Mn5, 15Mo3,
StE 255, StE 420, 16 Mo5,10 MnMo4,5, 11 MnMo4,5
ASTM : A335 Gr P1, A352 Gr LC1, A204 Gr A, B, C, A155 Gr CM 65/70, A209-A250 Gr T1
A217Gr WC1, A352 Gr LC1-A250 Gr T1
BS 1504 Gr 245, BS 3100 Gr B1, BS 3606 Gr 243, 245, 261, 3059 Gr 243
EN 10028-2 Gr 16 Mo3 (1.5415)
Werk Nr.1.5415, 1.5423, 1.5424, 1.5425

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	*Re (Mpa)*	*A5 (%)*	*KV (J)*
>600		26	+20°C >65 J

Analisi metallo depositato

C	Si	Mn	Mo
0,10	0.60	1.10	0.50

Impiego

C C + **C C - TIG**

Gas utilizzabile

EN 439 : MIG : C1 100% CO2 - MISCELA M21 (5-25%CO2 - Resto Argon)
EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

Tabella Intensità

Diam.	Trasferim. short		lt/min	Trasferim. spray		lt/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			

Preriscaldo 200-250°C. Distensione a 580-650°C per applicazioni resistenti al creep.

Ricondizionamento	