

Classificazioni	AWS 5.18	ER 70 S-6
	EN 440	G4 Si 1
	DIN 8559	SG-3
	Werk. N.	1.5130
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per saldatura con protezione gassosa di acciai con carico di rottura fino 610 N/mm². 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 da costruzione di uso generale :	EN 10025 : S185, S235, S275, S355
DIN : St33, St37, St44, St52-3, St50-2, St60-2	ASTM : A 106, a 515, a 714
Fusi : EN 10213-2 : GP240R	ASTM : A 131
Tubazioni : EN 10208-1 : L210, L240, L290, L360	EN 10216-1 : P235T1, P235T2, P275T1
EN 10208-2 : L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB	
EN 10217-1 : P275T2, P355N	API SPEC 5LX : X42, X46, X52, X60
DIN : St35.8, St45.8, StE 210.7 TM, StE 380 7.TM	ASTM : A369, A210
Lamiere navali : Grado A, B, C, D, A(H)32 to D (H) 36	
Acciai per caldareria e apparecchiature a pressione :	
DIN 17155 : HI, HII, HIII, 17Mn 4, 19 Mn 5	
EN 10028-2 : P235GH, P265GH, P295GH, P355GH	
ASTM : A283, A285, A414, A662, A372	
Acciai grado fine :	ASTM : A516, A255, A333, A350, A612
EN 10113-2 : S275, S355, S420.	DIN : StE 255, StE 380
EN 10113-3 : S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460	

**Caratteristiche
Meccaniche**

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
>640		30	+20°C >65 J

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn
0,10	1,0	1,8

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