

**FILI PIENI PER LA SALDATURA DI
ACCIAI COMUNI E BASSOLEGATI**

T1

Classificazioni	AWS A5.28	ER 100 S-G
	EN 440	G 70 4 MG 3 Ni2 Mo Cr
	EN 12534	Mn3 NiCrMo
	Werk. Nr	1.6313
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per saldatura con protezione gassosa di acciai con carico di rottura fino 710 N/mm². Indicato per la saldatura di acciai legati al CrNiMo ad alta resistenza S 690 QL 1 (N-A-XTRA 55, N-A-XTRA 70, S700MC PAS 70).

**Acciai
saldabili**

EN 10028-2 : L480, L550
API-5LX X65, X70, X80
EN 10137-2 : S460, S500, S550, S620
<i>T1, T1A, T1B, N-A-XTRA55, N-A-XTRA70, P460N,</i>
<i>UH90, HY80, HY100, J42015, J42240, S690QL</i>

Caratteristiche

<i>Rm (Mpa)</i>	<i>Re (Mpa)</i>	<i>A5 (%)</i>	<i>KV (J)</i>
740 con gas C1	680 con gas C1	<24	-40°C >60 J
780 con gas M21	720 con gas M21		

Meccaniche

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,09	0,75	1,60	0,55	0,60	0,25	≤0,25

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	Trasferim. 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			

Ricondizionamento