

FILI PER SALDATURA BASSO LEGATI - LOW ALLOYED WELDING WIRES - NIEDRIGLEGIERTE SCHWEISSDRÄHTE

CLASSIFICAZIONI - CLASSIFICATIONS - NORMEZEICHNUNGEN

SFA-AWS A5.28 ER80S-G

EN ISO 14341-A-G 50 4 C1/M21 Z3Ni1

TIG: SFA-AWS A5.28 ER80S-G

EN ISO 636-A-W Z3Ni1

ANALISI TIPICA DEL FILO - TYPICAL ANALYSIS OF THE WIRE - MITTLERE CHEMISCHE ANALYSE

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	Al %	V %	Zr+Ti %
0,08	0,80	1,40	< 0,020	< 0,020	< 0,40	0,25	0,80	< 0,05	< 0,020	< 0,030	< 0,15
N %	W %	Nb %	Sn %	Sb %	As %	Fx ppm	Ti %	Zr %			

"Cu" incluso il rivestimento superficiale - "Cu" value include the surface coating - End-Kupfergehalt enthält die Kuperbeschichtung

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO - TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF ALL-WELD METAL TYPISCHE MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN DES SCHWEIßGUTS

Rm	Re	Al	Kv +20° C	Kv -10° C	Kv -20° C	Kv -30° C	Kv -40° C	Kv -50° C	Kv -60° C	Hardness	Hardness
Mpa	Mpa	%5d	J	J	J	J	J	J	J	HB	HRC
630	550	22									60

Le caratteristiche sono indicative e possono variare in base alla colata, gas di protezione, parametri di saldatura ed altri fattori

The mechanical properties are approximate and may range on the basis of the Heat, shielding gas, welding parameters and other factors

Die mechanischen Eigenschaften können entsprechend Materialcharge, Schutzgas, Schweißparameter und anderen Einflüssen abweichen

PROCEDIMENTI DI SALDATURA - WELDING PROCESS - SCHWEISSVERFAHREN

Gas di protezione / Shielding gas / Schweissverfahren

MIG: EN ISO 14175 C1, M20, M21, M33 and similar / TIG: I1 (Argon)

Corrente e Polarità / Current and Polarity / Strom und Polarität

MIG: DC+ / TIG: DC-

Posizioni di saldatura / Welding Positions / Schweißposition

MIG: EN ISO 6947 PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

TIG: EN ISO 6947 PA, PB, PC, PD, PE, PF

Preriscaldamento / Preheating / Vorwärmen

Interpasso / Interpass

Post saldatura / PWHT
come saldato / as welded

PARAMETRI DI SALDATURA MIG - MIG WELDING PARAMETERS - SCHWEIßEN PARAMETER

ø (mm)	0,60	0,80	1,00	1,20	1,60
CURRENT (A)		80 - 160	150 - 250	220 - 320	
VOLTAGE (V)		18 - 22	22 - 28	26 - 32	

ø MIG (mm)

0,80 - 0,90 - 1,00 - 1,14 - 1,20 - 1,40 - 1,60

ø SAW (mm)

ø TIG (mm)

1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 3,20 - 4,00

MATERIALI BASE - BASE MATERIALS - BASISMATERIALIEN

S235JRW, S235J2G3 ; Patinax 37, Alcodur50, Koralpin 52, ; S355J2G3Cu, 9CrNiCuP3-2-4 ; Corten A - B1 ; Itacor ; WTst52.3, S355K2W

APPLICAZIONI - APPLICATIONS - ANWENDUNGEN

Ottima resistenza agli agenti atmosferici grazie alla contemporanea presenza di Cu, Cr, Ni. Adatto per ponti, gru, macchine movimento terra, caldaie, strutture edili, settore petrolchimico, ventilatori e condotte gas, aspirazione fumi.

Excellent resistance to atmospherical agents thanks to the presence of Cu, Cr, Ni. Suitable for bridges, cranes, ground moving machines, boilers, building structures, petrolchemical sector, fans, gas pipes, fume suction, etc.

Sehr gute Wetterbeständigkeit bei Cu, Cr, Ni. Brücke, Kräne, Erdbewegungsmaschinen, Behälter, Bau, Petrolchemie, Lüfter, Rauchhauben, Gasleitung.

APPROVAZIONI - APPROVALS - ZULASSUNGEN

MIG: CE EN 13479

TIG: CE EN 13479