

S-G Mo - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno legato al Mo, per la saldatura in una o più passate, sotto protezione gassosa di Ar-CO₂, di acciai resistenti allo scorrimento a caldo di analoga composizione. fino a 450°C. Elevato rendimento, buona operatività anche in posizione, assenza di spruzzi e di silicati, rendono questo filo particolarmente indicato per postazioni automatiche o robotizzate. Campi di utilizzo: industria petrolifera ed impianti termici. Materiali saldabili: StE 210.7 a StE 415.7; StE 255 a StE 460; HI - HII - 17Mn4 - 15Mo3 - 19Mn6

Main characteristics

Mo alloyed solid wire for welding in one or multi-pass, under protection of Ar-CO₂ gas, the creep resistant steels of similar composition, hot, up to 450°C. A high efficiency, good operation in place, the absence of spatter and silicates, make this thread particularly suitable for automatic or robotic workstations. Applications: petroleum industry and heating systems. Welding material: StE 210.7 a StE 415.7; StE 255 a StE 460; HI - HII - 17Mn4 - 15Mo3 - 19Mn6

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Mo	Cu
0,09 %	1,10 %	0,60 %	0,50 %	0,15 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
580 mm ²	470 mm ²	25 %	130 (+20 °C) 70 (-20 °C)	-	M21

POSIZIONE DI SALDATURA

Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PE	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G

CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical details

Denominazione / Product name

Fili pieni per acciaio al carbonio
Solid wires for carbon steel

Classificazione / Classification

AWS A5.28: ER 80S-G
EN ISO 12070: G Mo Si

Approvazioni / Approvals

CE

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura
Ø mm Welding parameters

0.8	40-170
1.0	80-280
1.2	120-350
1.4	150-420
1.6	220-480