

CrMo1 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno al Cr-Mo (1,25Cr-0,5Mo) per la saldatura di acciai strutturali resistenti al calore, non legati e/o basso-legati fino a una temperatura di processo di 500° C. Utilizzato per materiali base come 13CrMo4-5 (ASTM A335 P11/P22).

Particolarmente utilizzato per saldare tubazioni, caldaie ad alta pressione, e per le riparazioni di dispositivi termo-energetici.

Può essere utilizzato fino a una temperatura di processo di 550°C.

Main characteristics

Solid wire for Cr and Mo alloyed (1,25Cr-0,5Mo) of heat-resistant, unalloyed and low-alloyed structural steels up to process-temperature of 500°C.

Used for base materials like 103CrMo4-5 (ASTM A335 P11/P22).

It's well used for welding pipe-lines, high-pressure boilers, armour parts and for repairing in thermo-energetic devices.

It can be used up to process-temperature of 550°C.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,10 %	1,00 %	0,60 %	1,20 %	0,45 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
≥ 520 mm ²	≥ 440 mm ²	18 %	≥ 200 (+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 A5.28/5.28M: 2005: ER 80S-G
ER 80S-B2 (Mod.)

EN ISO 21952-A: G CrMo1Si

EN ISO 21952-B: G 55 M 1 CM3

Approvazioni / Approvals

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