

# 80SD2 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

## CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno per acciai al molibdeno, tipici acciai da costruzione resistenti allo scorrimento a caldo. Particolarmente utilizzato nella realizzazione di caldaie a vapore, serbatoi in pressione, condotte di gas, settore navale, petrolchimica, scambiatori di calore, e nella costruzione di gru, ponti ecc. Materiali base quali: P235G1TH; P255G1TH, PH310GH, 6Mo3; A255; A350, A612; A210; A333, A316; A369; A106.

### Main characteristics

Solid wire suitable for hot work creep steels for construction. Particularly for steam boiler, pressure tanks, gas pipes, shipbuilding, petrochemical industry, heat exchangers, cranes, bridges, etc. Base material as: P235G1TH; P255G1TH, PH310GH, 6Mo3; A255; A350, A612; A210; A333, A316; A369; A106.

## ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

| C      | Mn     | Si     | Mo     | Ni     | Cr     |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 0,09 % | 1,80 % | 0,60 % | 0,47 % | 0,06 % | 0,04 % |

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

| Rm N                    | Rs N                    | A5d  | Kv J                          | HB | GAS |
|-------------------------|-------------------------|------|-------------------------------|----|-----|
| ≥680<br>mm <sup>2</sup> | ≥580<br>mm <sup>2</sup> | 22 % | ≥140 (+20 °C)<br>≥80 (-40 °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-D2  
EN ISO 14341-A: G 50 4 M21 4Mo (Weld)  
EN ISO 14341-A: G 4Mo

Approvazioni / Approvals

CE

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura

Ø mm Welding parameters

|     |         |
|-----|---------|
| 0.8 | 40-170  |
| 1.0 | 90-300  |
| 1.2 | 120-350 |
| 1.4 | 150-420 |
| 1.6 | 220-480 |