

# T120 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

## CARATTERISTICHE PRICIPALI

Il filo pieno T120 è un bassolegato, cromo-nichel-molibdeno (0,4% Cr, 2,2% Ni, 0,55% Mo), per la saldatura GMAW di acciai ad altissima resistenza che richiedono un metallo di saldatura tenace per applicazioni critiche. Adatto anche quando è richiesta un'elevata resistenza all'urto a temperature molto basse.

Adatto per la saldatura di acciai tipo S890Q - XABO 890 - MICRAL 890 ecc.

### Main characteristics

Solid wire T120 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,4% Cr, 2,2% Ni, 0,55% Mo), for GMAW welding of ultra high tensile strength steels, requiring tough weld metal for critical applications. Also suitable when high impact strength at lower temperatures is required.

Suitable for weld steels like: S890Q - XABO 890 - MICRAL 890 etc.

## ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni
0,10 %	1,75 %	0,80 %	0,50 %	0,35 %	2,20 %

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
≥ 940 mm <sup>2</sup>	≥ 890 mm <sup>2</sup>	18 %	≥ 47 (-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

SFA A5.28/5.28M: 2005 AWS ER 120S-G

UNI EN ISO 16834-A: 2012 -  
G 89 4 M Mn4Ni2CrMo

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