

Classificazione:

EN 12534: Mn3Ni1CrMo

ASME/AWS SFA A5.28: ER 100-SG
 EN ISO 16834-A: G 69 4M Mn3Ni1CrMo
 EN ISO 16834-B: G 69A 4M N3M2

MIG 75

Descrizione ed applicazioni:

Filo di saldatura ramato testato CTOD, legato al Mn Ni e Mo adatto per la saldatura di acciai ad alta resistenza. idoneo per la saldatura di acciai con elevato carico di rottura aventi uno snervamento minimo di 550 Mpa.

Materiali Base:

	SIST EN:	DIN:	W.Nr.:
Acciai speciali da costruzione	S690Q	StE 690 V, StE 690 TM StE 420 - St E 500 ESTE 420 - EST E 500	1.8931
	S550QL1 16NiCrMo12-6	N-A-XTRA 70, BHV 70 V HY 100	1.8986 1.6782
Tubi	L415NB, L450MB L485MB	X60, X65 X70, X80	1.8972, 1.8975 1.8977

Composizione chimica:

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo		
0,08	0,60	1,70	1,40	0,25	0,30		

Proprietà meccaniche tipiche:

Yield strenght	$R_{eL}, R_{p0,2}$:	> 690	MPa N/mm ²
Tensile strenght	Rm:	770 - 940	MPa N/mm ²
Elongation	A5:	> 17	%
Impact energy	KV:	> 47	J (-40°C)

Gas di protezione EN ISO 14175: M21 - M22 - M33 ecc

Approzioni: TÜV, DB, GL, DNV

Disponibilità Materiale:

Diametri disponibili: 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6

Bobine da 5 KG D200 Cod XX = 05
 Bobine da 15 KG BS300 Cod XX = 15
 Fusti da 250 KG Cod XX = 25

Codifica prodotto

JS1008XX
 JS1010XX
 JS1012XX
 JS1016XX