

T1S - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno per la saldatura in una o più passate, sotto protezione gassosa di Ar-Co₂, di acciai ad elevata resistenza tipo T1, T1A, T1B, HY80, HY90, NAXTRA 55 - 60 - 63 -65-70, WELDOX 700. Al fine di ottenere le migliori caratteristiche meccaniche possibili si consiglia di operare con bassi apporti termici. Campi di utilizzo: Saldatura di strutture particolarmente sollecitate, macchine movimento terra, bracci di gru, ecc. Altri materiali saldabili: StE 620V - XABO 620 - StE 690V - EStE 620VA - EStE 690 VA - GS-14 NiCrMo 10 6 -

Main characteristics

Solid wire for one or multi-pass welding, under protection of Ar-CO₂ gas, high-strength steels of type T1, T1A, T1B, HY80, HY90, NAXTRA 55 - 60 - 63 -65-70, WELDOX 700. In order to obtain the best possible mechanical properties it is recommended to operate with low heat inputs. Applications: Welding of highly stressed structures, construction equipment, crane arms, etc. Welding material: StE 620V - XABO 620 - StE 690V - EStE 620VA - EStE 690 VA - GS-14 NiCrMo 10 6 - GS-18 NiCrMo 12 6.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni
0,09 %	1,54 %	0,53 %	0,24 %	0,26 %	1,23 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
≥ 820 mm ²	≥ 715 mm ²	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 110S-G

UNI EN ISO 16834-A: 2012 -
G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

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