

# 70S2 TiAlZr - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

## CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno speciale particolarmente indicato per la saldatura con passata singola di lamiere e profilati zincati a freddo od elettrozincati. La presenza di elementi depuranti nel bagno di saldatura -Al-Ti-Zr, inibiscono la formazione di soffiature e porosità, anche su superfici sporche od arrugginite. L'utilizzo di miscele ternarie come protezione gassosa (M14), permette di ottenere saldature prive di spruzzi con cordoni ben raccordati.

### Main characteristics

Special solid wire particularly suitable for single pass welding of galvanized or electro-galvanized steels. The presence of purifiers elements in the weld pool -Al-Ti-Zr, inhibit the formation of blowholes and porosity, also for steels with a dirty or rusty surface. The use of ternary mixtures as shielding gas (M14), allows to obtain welds without spatter well connected by cords..

## ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Ti	Al	Zr
0,07 %	1,10 %	0,60 %	0,10 %	0,10 %	0,10 %

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
550 mm <sup>2</sup>	450 mm <sup>2</sup>	22 %	80 (-20 °C)	-	M21 / M14

## 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 A5.18: ER 70S-2  
EN ISO 14341-A: G 42 2 M G2 Ti

Approvazioni / Approvals

CE

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura  
Ø mm Welding parameters

0.6	30-120
0.8	40-170
1.0	80-300
1.2	120-380
1.4	150-420