



Filo pieno ramato per saldatura GMAW di acciai debolmente legati resistenti allo scorrimento a caldo e di acciai per alta temperatura (fino a 500 °C) con alti livelli di Mn e Si a garanzia di migliori proprietà disossidanti. Lo 0,5% di Mo fornisce elevate proprietà meccaniche al deposito alle alte temperature. Il filo può essere usato per la saldatura di acciai debolmente legati alto resistenziali. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscele EN ISO 14175-M20-M21-M33 (Ar/CO₂ e Ar/CO₂/O₂).

Standards:	EN ISO 14341-A:21(*)	AWS A5.28:20	CSA W48:18
Classificazione:	G 50 4 M21 4Mo	ER80S-D2	B-G 55A 5 M G4M31

(*) Filo per saldatura classificato con il sistema basato sullo snervamento e sulla resilienza media di 47 J del metallo tutto saldato in accordo alla EN ISO 14341-A:21.

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

elementi	Sidergas		EN ISO		AWS		CSA	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,07	0,10	0,06	0,14	0,07	0,12	0,06	0,14
Mn	1,70	1,95	1,70	2,10	1,60	2,10	1,70	2,10
Si	0,60	0,80	0,50	0,80	0,50	0,80	0,50	0,80
P	-	0,02	-	0,025	-	0,025	-	0,025
S	-	0,02	-	0,025	-	0,025	-	0,025
Cu	-	0,30	-	0,35	-	0,50	-	0,35
Mo	0,40	0,60	0,40	0,60	0,40	0,60	0,40	0,60
Ni	-	0,10	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Ti+Zr	-	0,03	-	0,15	-	-	-	0,15
Al	-	0,02	-	0,02	-	-	-	0,02
Cr	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,15
V	-	0,015	-	0,03	-	-	-	0,03

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas	EN ISO	AWS	CSA
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi	-
Resistenza a trazione (Rm)	730 [MPa]	560 [MPa]	550 [MPa]	560 [MPa]
Snervamento (Rp0,2)	590 [MPa]	500 [MPa]	470 [MPa]	500 [MPa]
Allungamento (A%)	21 (L ₀ =5d ₀)	18 (L ₀ =5d ₀)	17 (L ₀ =2")	18 (L ₀ =5d ₀)
Resilienza (ISO-V KV)	60 [J] @ -30°C 50 [J] @ -50°C	47 [J] @ -40°C M21	27 [J] @ -30°C	47 [J] @ -50°C M21

(*) Le proprietà tipiche sono riferite all'utilizzo come gas di protezione di EN ISO 14175 M21 (80% Ar, 20% CO₂), trattamento termico come saldato, usando una provetta tipo 1.3 in accordo alla EN ISO 15792-1:21e un filo per saldatura diam. 1,20 mm nelle condizioni specificate ai § 5.1, 5.2 della EN ISO 14341-A:21. Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	CWB	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	M21	in conformità a EN 13479:17e al Regolamento (UE) n. 305/2011
GRADO:	-	

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura:  PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG corrente e polarità: = + D.C. +

Preriscaldamento e temperatura di interpass come richiesti dal metallo base

MATERIALI SALDABILI

Acciai con snervamento fino a 580 MPa.

Acciai per recipienti a pressione:

Acciai strutturali a grano fine:

Acciai per tubazioni:

EN 10028-2 fino a P355GH, 16Mo3, 20MnMoNi4-5

EN 10028-3 fino a P355NH

EN 10025-3 fino a S460NL

EN 10025-4 fino a S460ML

EN ISO 3183 fino a L415M/N L360QB; API5L up to X60

EN 10216-1 fino a P275T1

EN 10216-2 P235GH, P255GH, 16Mo3

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a EN ISO 544:18 e EN ISO 14344:10.

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm	D-100 plastica	D-200 plastica	D-300 plastica	K-300 cestello ferro	KS-300 cestello ferro	DRUM280	MIDIPAC150 /300	SUPERPAC450 /550	MASTERPAC1200
1,0		X	X	X	X	X	X	X	
1,2			X	X	X	X	X	X	X
1,4			X	X	X	X	X	X	X
1,6			X	X	X		X	X	X