



Filo pieno ramato o bronzato per saldatura MAG di acciai ad elevata resistenza. Utilizzabile anche per le saldature di acciai per i quali è richiesta buona tenacità alle basse temperature. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscele EN ISO 14175-M20-M21-M33 (Ar/CO₂ e Ar/CO₂/O₂).

Standards:	EN ISO 16834-A:12(*)	AWS A5.28:20
Classificazione:	G 62 4 M21 Mn3NiCrMo	ER100S-G

(*) 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 16834-A:12

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

elementi	Sidergas		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,08	0,11	-	0,14	N.S.	N.S.
Mn	1,60	1,80	1,30	1,80	N.S.	N.S.
Si	0,70	0,80	0,60	0,80	N.S.	N.S.
P	-	0,015	-	0,015	N.S.	N.S.
S	-	0,015	-	0,018	N.S.	N.S.
Cu	-	0,30	-	0,30	N.S.	N.S.
Mo	0,20	0,30	0,15	0,30	N.S.	N.S.
Ni	0,50	0,60	0,50	0,65	N.S.	N.S.
Ti+Zr	-	0,03	-	0,20	N.S.	N.S.
Al	-	0,02	-	0,12	N.S.	N.S.
Cr	0,55	0,65	0,40	0,65	N.S.	N.S.
V	-	0,015	-	0,03	N.S.	N.S.

N.S. non specificato. Il filo deve avere uno o più dei seguenti minimi: Ni 0,50%; Cr 0,30%; Mo 0,20%

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas	EN ISO	AWS
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	740 [MPa]	700 [MPa]	690 [MPa]
Snervamento (Rp0,2)	640 [MPa]	620 [MPa]	-
Allungamento (A%)	19 (L ₀ =5d ₀)	18 (L ₀ =5d ₀)	-
Resilienza (ISO-V KV)	110 [J] @ -20°C 70 [J] @ -40°C	47 [J] @ -40°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 15792-1:21 e un filo per saldatura diam. 1,20 mm nelle condizioni specificate ai § 5.1, 5.2 della EN ISO 16834-A:12. Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	Vd-TÜV	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	M2	in conformità a EN 13479:17 e al Regolamento (UE) n. 305/2011
GRADO:	group 3.1 (R _{EH} max. 460 MPa)	

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 600 MPa.

Acciai strutturali a grano fine ad alto limite di snervamento:

EN 10025-6 fino a S620QL1

Acciai per tubazioni:

EN ISO 3183 fino a L555M; API5L fino a X80

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	
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