



Bacchetta ramata per saldatura GTAW 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 EN ISO 14175-I1 (Ar 100%).

Standards: EN ISO 16834-A:12(*) AWS A5.28:20
Classificazione: W 69 5 I1 Mn3Ni1CrMo ER110S-G

(*) Bacchetta classificata 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 DELLA BACCHETTA (% p/p)

elementi	Sidergas		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,06	0,10	-	0,12	N.S.	N.S.
Mn	1,50	1,70	1,30	1,80	N.S.	N.S.
Si	0,50	0,70	0,40	0,70	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	-	0,35	N.S.	N.S.
Mo	0,20	0,30	0,20	0,30	N.S.	N.S.
Ni	1,40	1,60	1,20	1,60	N.S.	N.S.
Ti+Zr	-	0,03	-	0,20	N.S.	N.S.
Al	-	0,10	-	0,12	N.S.	N.S.
Cr	0,30	0,40	0,20	0,40	N.S.	N.S.
V	0,08	0,10	0,05	0,13	N.S.	N.S.

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas	EN ISO	AWS
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	805 [MPa]	770 [MPa]	760 [MPa]
Snervamento (Rp0,2)	760 [MPa]	690 [MPa]	-
Allungamento (A%)	18 (L ₀ =5d ₀)	17 (L ₀ =5d ₀)	-
Resilienza (ISO-V KV)	220 [J] @ -20°C 190 [J] @ -50°C	47 [J] @ -50°C	-

(*) Le proprietà tipiche sono riferite all'utilizzo come gas di protezione di EN ISO 14175 I1 (Ar), trattamento termico come saldato, usando una provetta tipo 1.3 in accordo alla EN ISO 15792-1:21 e una bacchetta diam. 2,40 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

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

DATI OPERATIVI

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

Preriscaldamento e temperatura di interpass come richiesti dal metallo base

MATERIALI SALDABILI

Acciai strutturali/antiusura/altoresistenziali: EN 10025-6 fino a S690QL
HARDOX 600, WELDOX 700

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

diametro mm.	lunghezza mm.	peso tubo kg.	peso confezione kg.
1,60	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)
2,00	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)
2,40	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)
3,20	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)