



Bacchetta ramata per saldatura GTAW di acciai al Carbonio. E' usata per costruzioni generali, fabbricazione di recipienti a pressione, costruzioni navali e gasdotti. È generalmente usata per la prima passata. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-I1 (Ar 100%).

Standards: EN ISO 636-A:17(*) AWS A5.18:21
Classificazione: W 42 5 3Si ER70S-6

(*) Bacchetta classificata con il sistema basato sullo snervamento e sulla resilienza media di 47 J del metallo tutto saldato in accordo alla EN ISO 636-A:17.

ANALISI CHIMICA DELLA BACCHETTA (% p/p)

elementi	Sidergas		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,06	0,08	0,06	0,14	0,06	0,15
Mn	1,40	1,50	1,30	1,60	1,40	1,85
Si	0,80	0,90	0,70	1,00	0,80	1,15
P	-	0,02	-	0,025	-	0,025
S	-	0,02	-	0,025	-	0,035
Cu	-	0,30	-	-	-	0,50
Mo	-	0,10	-	0,15	-	0,15
Ni	-	0,10	-	0,15	-	0,15
Ti+Zr	-	0,03	-	0,15	-	-
Al	-	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
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	590 [MPa]	500 [MPa]	480 [MPa]
Snervamento (Rp0,2)	540 [MPa]	420 [MPa]	400 [MPa]
Allungamento (A%)	25 (L ₀ =5d ₀)	20 (L ₀ =5d ₀)	22 (L ₀ =2")
Resilienza (ISO-V KV)	84 [J] @ -20°C 50 [J] @ -50°C	47 [J] @ -50°C	27 [J] @ -29°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 636-A:17. 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. -

MATERIALI SALDABILI

Acciai con snervamento fino a 420 MPa.

Acciai strutturali da costruzione:

EN 10025-2 fino a S355

Acciai per recipienti a pressione:

EN 10028-2 fino a P355GH

EN 10028-3 fino a P355NH

Acciai strutturali a grano fine:

EN 10025-3 fino a S420NL

EN 10025-4 fino a S420ML

Acciai per tubazioni:

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

EN 10217-1 fino a P355N

EN 10216-1 fino a P275T1

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.)