

FILI PIENI PER ACCIAI BASSOLEGATI
SOLID WIRES FOR CARBON STEEL

Denominazione
Product name **LA/D2F**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.28: ER 80S-G**
EN ISO 12070: G Mo Si

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (+)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno legato al Mo, per la saldatura in una o più passate, sotto protezione gassosa di Ar-CO₂, di acciai resistenti allo scorrimento a caldo di analoga composizione, fino a 450°C. Un elevato rendimento, buona operatività anche in posizione, assenza di spruzzi e di silicati, rendono questo filo particolarmente indicato per postazioni automatiche o robotizzate. Campi di utilizzo: industria petrolifera ed impianti termici. Materiali saldabili: StE 210.7 a StE 415.7; StE 255 a StE 460; HI - HII - 17Mn4 - 15Mo3 - 19Mn6</p> <p>Mo alloyed solid wire for welding in one or multi-pass, under protection of Ar-CO₂ gas, the creep resistant steels of similar composition, hot, up to 450 ° C. A high efficiency, good operation in place, the absence of spatter and silicates, make this thread particularly suitable for automatic or robotic workstations. Applications: petroleum industry and heating systems. Welding material: StE 210.7 a StE 415.7; StE 255 a StE 460; HI - HII - 17Mn4 - 15Mo3 - 19Mn6</p>	Diam. mm	Welding parameters
	0.8	40 - 170
	1.0	80 - 280
	1.2	120-350
	1.4	150-420
	1.6	220-480

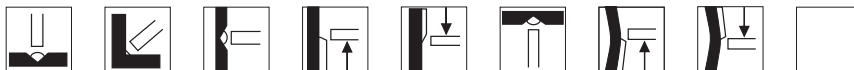
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Mo	Cu				
0,09	1,10	0,60	0,50	0,15				

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J +20°C	KV J -20°C	HB	GAS	
580	470	25	130	70	-	M21	

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	

