

FILI PIENI PER ACCIAI BASSOLEGATI
SOLID WIRES FOR CARBON STEEL

Denominazione
Product name **LA/T1**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.28: ER 100S-G**
EN ISO 12534: G 69 4 M Mn3NiCrMo

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno per la saldatura in una o più passate, sotto protezione gassosa di Ar-Co2 , di acciai ad elevata resistenza tipo T1, NAXTRA 55-60, WELDOX 600. Al fine di ottenere le migliori caratteristiche meccaniche possibili, si consiglia di operare con bassi apporti termici. Campi di utilizzo: saldatura di strutture particolarmente sollecitate, macchine movimento terra, bracci di gru, ecc. Materiali saldabili: StE 255 - StE 550 - TStE 255 - TStE 480 - EStE 255 - NAXTRA 60 - WELDOX 600.</p> <p>Solid wire for one or multi-pass welding, under protection of Ar-CO2 gas, high-strength steels of type T1, NAXTRA 55-60, WELDOX 600. In order to obtain the best mechanical properties, it is recommended to operate with low heat inputs. Applications: welding highly stressed structures, construction equipment, crane arms, etc. Welding material: StE 255 - StE 550 - TStE 255 - TStE 480 - EStE 255 - NAXTRA 60 - WELDOX 600.</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

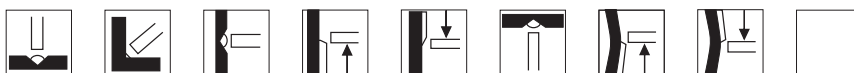
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni	Cu		
0,10	1,40	0,70	0,20	0,50	0,60	0,10		

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -40°C		HB	GAS	
730	640	20	65		-	M21	

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

