

FILI PIENI PER ACCIAI BASSOLEGATI
SOLID WIRES FOR CARBON STEEL

Denominazione
Product name **LA/T1S**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.28: ER 110S-G**
EN ISO 12534: G 69 4 Mn3Ni1CrMo M

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, T1A, T1B, HY80, HY90, NAXTRA 55 - 60 - 63 -65-70, WELDOX 700. 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. Altri materiali saldabili: StE 620V - XABO 620 - StE 690V - EStE 620VA - EStE 690 VA - GS-14 NiCrMo 10 6 - GS-18 NiCrMo 12 6.</p> <p>Solid wire for one or multi-pass welding, under protection of Ar-CO2 gas, high-strength steels of type T1, T1A, T1B, HY80, HY90, NAXTRA 55 - 60-63 -65-70, WELDOX 700. In order to obtain the best possible mechanical properties it is recommended to operate with low heat inputs. Applications: Welding of highly stressed structures, construction equipment, crane arms, etc. Welding material: StE 620V - XABO 620 - StE 690V - EStE 620VA - EStE 690 VA - GS-14 NiCrMo 10 6 - GS-18 NiCrMo 12 6.</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

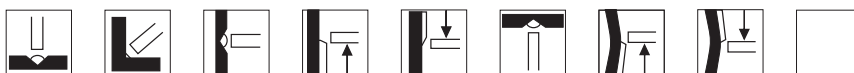
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni	Cu	V	
0,08	1,55	0,60	0,25	0,35	1,50	0,07	0,06	

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -40°C		HB	GAS	
820	740	19	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	

