

BARRETTE TIG PER ACCIAIO AL CARBONIO
TIG RODS FOR CARBON STEEL

Denominazione
Product name **LA/TIGS1**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.18: ER 70S-3
EN ISO 636-A:W 42 3 W 2 Si**

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Barretta per la saldatura TIG di acciai non legati, da impiegarsi in prima passata di fondo cianfrino. Buone caratteristiche meccaniche anche alle basse temperature. Protezione: Argon puro.</p> <p>TIG rod suitable to weld unalloyed steels, to be used in first run of chamferroot. Excellent mechanical resistance also to low temperatures. Protective gas: pure Argon</p>	Diam. mm	Welding parameters
	1.6	
	2.0	
	2.4	
	3.2	

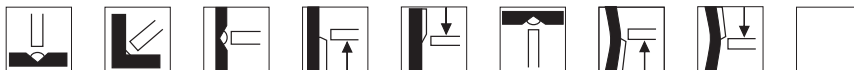
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Si	Mn				
0,07	0,70	1,20				

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -30°C			GAS	
515	420	26	90			I1	

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

