

G6

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai comuni da costruzione per serbatoi, macchine, costruzioni navali.
Gas shielded welding wire suitable to join common steel for construction, pressure vessels, machinery, shipyards.

Classificazione <i>Classification</i>		EN ISO 14341-A-G42/46 4 M21 3Si1 - AWS A5.18 ER70S-6							Certification <i>Approvals</i>		ABS - RINA - LRS - DNV - GL - BV - TÜV - DB		
Analisi chimica <i>Chemical analysis</i>											Caratteristiche meccaniche del deposito <i>Mechanical characteristics of weld metal</i>		
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Carico di rottura <i>Tensile strenght Rm</i>		580 N/mm ² (> 500 N/mm ²)	
min	0.06	1.40	0.80							Snervamento <i>Yeld stress Re</i>		540 N/mm ² (> 420 N/mm ²)	
max	0.14	1.60	1.00	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.30	Allungamento <i>Elongation A5d</i>		26% (> 22%)	
										Resilienza <i>Impact energy KV</i>		90 J (> 47) at -40 °C	

G9

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai a grano fine per caldaie, serbatoi e carpenteria.
Gas shielded welding wire suitable to join fine grain steels for pressure vessels and construction.

Classificazione <i>Classification</i>		EN ISO 14341- G46 4 M21 4Si1 - AWS A5.18 ER70S-6							Certification <i>Approvals</i>		ABS - LRS - DNV - GL - BV - TÜV - DB		
Analisi chimica <i>Chemical analysis</i>											Caratteristiche meccaniche del deposito <i>Mechanical characteristics of weld metal</i>		
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Carico di rottura <i>Tensile strenght Rm</i>		600 N/mm ² (> 530 N/mm ²)	
min	0.06	1.60	0.90							Snervamento <i>Yeld stress Re</i>		540 N/mm ² (> 460 N/mm ²)	
max	0.14	1.85	1.15	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.30	Allungamento <i>Elongation A5d</i>		25% (> 22%)	
										Resilienza <i>Impact energy KV</i>		90 J (> 47) at -40 °C	

GH2

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai resistenti alla corrosione atmosferica tipo CORTEN, PATINAX, RESCO, ITACOR ed altri.
Gas shielded copper coated welding wire suitable to join resistant to atmospheric corrosion steels type CORTEN, PATINAX, RESCO, ITACOR and others.

Classificazione <i>Classification</i>		EN ISO 14341-A-G50 4 M21 Z - AWS A5.28 ER80S-G							Certification <i>Approvals</i>				
Analisi chimica <i>Chemical analysis</i>											Caratteristiche meccaniche del deposito <i>Mechanical characteristics of weld metal</i>		
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Carico di rottura <i>Tensile strenght Rm</i>		650 N/mm ² (> 600 N/mm ²)	
min	0.06	1.30	0.70			0.70	0.25		0.30	Snervamento <i>Yeld stress Re</i>		570 N/mm ² (> 500 N/mm ²)	
max	0.10	1.60	1.00	0.020	0.020	0.85	0.40	0.10	0.50	Allungamento <i>Elongation A5d</i>		24% (> 20%)	
										Resilienza <i>Impact energy KV</i>		75 J (> 47) at -40 °C	

GMo

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura di acciai comuni da costruzione, recipienti in pressione e tubi. Particolarmente indicato per la saldatura degli acciai resistenti al lo scorrimento a caldo fino a 500°C.
Gas shielded welding wire suitable to join common steels and Mo low alloy steel for construction, pressure vessels and pipes. Particularly suitable to join steels resistant to hot creep up to 500°C and for tack weld in pipe production

Classificazione <i>Classification</i>		EN ISO 14341-A - G 42 A M21 2Mo - AWS A5.28 ER70S-A1							Certification <i>Approvals</i>							
Analisi chimica <i>Chemical analysis</i>											Caratteristiche meccaniche del deposito <i>Mechanical characteristics of weld metal</i>					
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti+Zr	Carico di rottura <i>Tensile strenght Rm</i>		> 515 N/mm ²	
min	0.08	0.90	0.30					0.40					Snervamento <i>Yeld stress Re</i>		> 420 N/mm ²	
max	0.12	1.30	0.70	0.020	0.020	0.15	0.15	0.60	0.35	0.02	0.03	0.15	Allungamento <i>Elongation A5d</i>		> 20%	
										Resilienza <i>Impact energy KV</i>		> 47 at -40 °C				

G9Mo

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura di acciai basso legati al Mo per applicazioni ad alte temperature.
Gas shielded welding wire suitable to join Mo low alloy steels for high temperature applications.

Classificazione <i>Classification</i>		EN ISO 14341-A - G 50 4 M21 4Mo - AWS A5.28 ER80S-D2							Certification <i>Approvals</i>							
Analisi chimica <i>Chemical analysis</i>											Caratteristiche meccaniche del deposito <i>Mechanical characteristics of weld metal</i>					
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti+Zr	Carico di rottura <i>Tensile strenght Rm</i>		> 550 N/mm ²	
min	0.07	1.70	0.50					0.40					Snervamento <i>Yeld stress Re</i>		> 470 N/mm ²	
max	0.12	2.10	0.80	0.020	0.020	0.15	0.15	0.60	0.25	0.02	0.03	0.15	Allungamento <i>Elongation A5d</i>		> 17%	
										Resilienza <i>Impact energy KV</i>		> 47 J at -40 °C				

NOTA: Tutte le qualità sono disponibili anche in versione non-ramato | *NOTE: All wires are available in Copper coated wire and copper-free wire*

GTH

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai basso legati al Cr-Ni-Mo.
Gas shielded welding wire suitable to join Cr-Ni-Mo low alloy steels.

Classificazione
Classification

EN ISO 16834-A-G62 4M21 Mn3NiCrMo - AWS A5.28 ER100S-G

Certification
Approvals

TÜV - DB

Analisi chimica | Chemical analysis

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
min	0.08	1.60	0.60			0.50	0.55	0.25	
max	0.10	1.80	0.80	0.015	0.018	0.65	0.65	0.30	0.30

Caratteristiche meccaniche del deposito | Mechanical characteristics of weld metal

Carico di rottura Tensile strenght Rm	760 N/mm ² (> 700 N/mm ²)
Snervamento Yeld stress Re	680 N/mm ² (> 620 N/mm ²)
Allungamento Elongation A5d	22% (> 18%)
Resilienza Impact energy KV	70 J (> 47) at -40 °C

GTA

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai ad alto limite elastico e basso legati al Cr-Ni-Mo-V.
Gas shielded welding wire suitable to join high strenght and Cr-Ni-Mo-V low alloy steels.

Classificazione
Classification

EN ISO 16834-A-G69 4M21 Mn3Ni1CrMo - AWS A5.28 ER100S-G

Certification
Approvals

TÜV

Analisi chimica | Chemical analysis

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	V
min	0.08	1.60	0.50			1.40	0.30	0.24		0.08
max	0.11	1.80	0.70	0.015	0.018	1.60	0.40	0.30	0.35	0.13

Caratteristiche meccaniche del deposito | Mechanical characteristics of weld metal

Carico di rottura Tensile strenght Rm	820 N/mm ² (> 770 N/mm ²)
Snervamento Yeld stress Re	720 N/mm ² (> 690 N/mm ²)
Allungamento Elongation A5d	20% (> 17%)
Resilienza Impact energy KV	70 J (> 47) at -40 °C

GT2

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai ad alto limite elastico e basso legati al Cr-Ni-Mo-V.
Gas shielded welding wire suitable to join high strenght and Cr-Ni-Mo-V low alloy steels.

Classificazione
Classification

EN ISO 16834-A-G89 4M21 Mn4Ni2CrMo - AWS A5.28 ER120S-G

Analisi chimica | Chemical analysis

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	V
min	0.08	1.60	0.60			1.80	0.20	0.45		
max	0.10	2.10	0.90	0.015	0.018	2.30	0.45	0.70	0.30	0.03

Caratteristiche meccaniche del deposito | Mechanical characteristics of weld metal

Carico di rottura Tensile strenght Rm	> 940 N/mm ²
Snervamento Yeld stress Re	> 890 N/mm ²
Allungamento Elongation A5d	16%
Resilienza Impact energy KV	> 47 at -40 °C

G3Ni1

Filo per saldatura sotto protezione di gas adatto alla saldatura di acciai basso legati al Ni a basse temperature.
Gas shielded welding wire suitable suitable to join Ni low alloy steels for low temperature applications.

Classificazione
Classification

EN ISO 14341-A - G 50 4 M21 3Ni1 - AWS A5.28 ER80S-Ni1

Analisi chimica | Chemical analysis

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti+Zr
min	0.07	1.00	0.60			0.80						
max	0.12	1.20	0.80	0.020	0.020	1.00	0.15	0.15	0.20	0.02	0.03	0.15

Caratteristiche meccaniche del deposito | Mechanical characteristics of weld metal

Carico di rottura Tensile strenght Rm	> 550 N/mm ²
Snervamento Yeld stress Re	> 470 N/mm ²
Allungamento Elongation A5d	> 24%
Resilienza Impact energy KV	> 47 J at -40 °C

G6Ni1Ti

Filo per saldatura sotto protezione di gas adatto alla saldatura di acciai basso legati al Ni a basse temperature.
Gas shielded welding wire suitable suitable to join Ni low alloy steels for low temperature applications.

Classificazione
Classification

EN ISO 14341-A Z - AWS A5.28 EG

Analisi chimica | Chemical analysis

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti
min	0.05	1.40	0.55			0.80						0.040
max	0.08	1.60	0.75	0.020	0.020	1.00	0.15	0.15	0.20	0.02	0.03	0.070

NOTA: Tutte le qualità sono disponibili anche in versione non-ramato | NOTE: All wires are available in Copper coated wire and copper-free wire