

# Jweld - SG2

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

## CARATTERISTICHE PRICIPALI

NUOVO filo speciale con superficie BRONZATA da selezionate vergelle appositamente trattate e decapate, per ottenere un prodotto dall'ottima estetica con un superficie uniforme, brillante ed omogenea, che garantirà la miglior resistenza all'ossidazione superficiale, ed il perfetto trasferimento della corrente tra il filo e le punte di contatto. Per un processo di saldatura costante, un'ottima scorrevolezza all'interno delle guaine, una drastica riduzione degli spruzzi ed un deposito di ottima qualità, indicato per le applicazioni dove sono richieste elevate velocità e densità di corrente, per applicazioni gravose, robotiche o semi-automatiche. Il bassissimo contenuto di rame, consente di abbassare il formarsi di fumi durante il processo di saldatura, salvaguardando la salute degli operatori e l'ambiente di lavoro.

### Main characteristics

NEW special wire with BRONZE surface from selected wire rod specially treated and pickled, to obtain a product by the excellent aesthetics and uniform surface, bright and homogeneous, that will provide the best resistance to oxidation, and the perfect transfer of current between wire and the contact tips. For constant welding, excellent smoothness inside of the sleeves, a drastic reduction of spatters and a deposit of very good quality, especially for applications where speed and high current densities, for applications in harsh conditions, robotic or semi-automatic. The very low copper content, allows to lower the formation of fumes during the welding process, safeguarding the health of the operators and the work environment.

## ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si		
0,08 %	1,60 %	0,85 %		

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
500-640	≥ 420	≥ 22 %	≥47 (-40 °C)		M21
480-600	≥ 400	≥ 22 %	≥47 (-20 °C)	-	C1
mm <sup>2</sup>	mm <sup>2</sup>				

## POSIZIONE DI SALDATURA

Welding positions



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

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical details

Denominazione / Product name

Fili pieni per acciaio al carbonio  
Solid wires for carbon steel

Classificazione / Classification

SFA-5.18/5.18M: 2005 AWS ER 70S-6

UNI EN ISO 14341-A: 2011  
G 42 4 M21 3Si1  
G 38 2 C1 3Si1

Approvazioni / Omologazioni

Approvals / Certificates

CE

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura

Ø mm Welding parameters

0.6	30-100
0.8	60-200
1.0	80-300
1.2	120-380
1.4	150-420
1.6	225-550