

SG3 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno per la saldatura in una o più passate. Grazie alla scelta della materia prima ed al controllo dell'analisi chimica è possibile ottenere cordoni perfettamente brillanti anche ad alti parametri (>350A) sotto protezione gassosa di Ar-CO₂ o CO₂ pura. Particolarmente adatto alla realizzazione di cordoni che devono essere successivamente sabbiati, grazie alla ridotta presenza di silicato, impurità ridotte e di facile rimozione. Campi di utilizzo: carpenteria, caldareria, tubazioni, nei settore navale e ferroviario, recipienti in pressione ed ad alta temperatura.

Main characteristics

Solid wire for one or multi-pass welding. The choice of raw materials and chemical control can get bead brilliance even at high parameters (> 350A) under protection of Ar-CO₂ gas or pure CO₂. Particularly suitable for welding that have to be sanded, thanks to the reduced presence of silicate impurities small and easy to remove. Applications: carpentry, boiler, pipes, marine and rail, pressure vessels and high temperature.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si			
0,08 %	1,75 %	0,95%			

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
530-680	≥ 460	≥ 22 %	≥47 (-40 °C)	-	M21
500-640	≥ 420	≥ 22 %	≥47 (-40 °C)	-	C1
mm ²	mm ²				

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 46 4 M21 4Si1

G 42 4 C1 4Si1

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