

T1 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno per la saldatura in una o più passate, sotto protezione gassosa di Ar-Co₂, di acciai ad elevata resistenza tipo T1, NAXTRA 55-60, WELDOX 600. 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. Materiali saldabili: StE 255 - StE 550 - TStE 255 - TStE 480 - EStE 255 - NAXTRA 60 - WELDOX 600.

Main characteristics

Solid wire for one or multi-pass welding, under protection of Ar-CO₂ gas, high-strength steels of type T1, NAXTRA 55-60, WELDOX 600. In order to obtain the best mechanical properties, it is recommended to operate with low heat inputs. Applications: welding highly stressed structures, construction equipment, crane arms, etc. Welding material: StE 255 - StE 550 - TStE 255 - TStE 480 - EStE 255 - NAXTRA 60 - WELDOX 600.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni	Cu
0,08 %	1,50 %	0,60 %	0,25 %	0,30 %	1,40 %	0,07 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
770-940 mm ²	≥690 mm ²	18 %	≥47 (-40°C)	-	M21

POSIZIONE DI SALDATURA

Welding positions



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

CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical details

Denominazione / Product name

Fili pieni per acciaio al carbonio
Solid wires for carbon steel

Classificazione / Classification

SFA - A5.28/5.28M: 2005 AWS ER 100S-G

UNI EN ISO 16834-A: 2012 -
G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo

Approvazioni / Approvals

CE

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura

Ø mm Welding parameters

0.8	40-170
1.0	80-280
1.2	120-350
1.4	150-420
1.6	220-480