

Fili pieni per Acciai al Carbonio

LA/S3A AWS A5.18: ER70S-3 - EN ISO 14341-A: G 42 2 M G2Si - (DIN8559: SG1)

Filo pieno ramato usato per la saldatura sotto protezione di gas CO₂ o miscela di Ar/CO₂.

Di impiego generale, indicato per l'unione di acciai al carbonio comuni tipo Fe42. Arco stabile, cordoni di buon aspetto, ridotta formazione di spruzzi. Campi di utilizzo: carpenteria in genere, serbatoi, carrozzerie.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	KVJ -40°C	MM	Bobinatura
							530	440	27	80		0,6	A B C D
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO													
C	Mn	Si											
0,07	1,25	0,69										0,8	A B C D E F M
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		HB	1,0	A B C D E F M		
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO ₂	CO ₂		1,2	B C D E F M		
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21	C1		1,4	B C D E F M		
										1,6	C D E F M		

LA/S6N AWS A5.18: ER70S-6 - EN ISO 14341-A: G 42 2 M G3Si1-(DIN8559: SG2)

Filo pieno per la saldatura in una o più passate (sotto protezione gassosa di Ar-CO₂ o CO₂), di acciai al carbonio, acciai al carbonio manganese e similari, anche a grano fine. Filo caratterizzato da un elevato rendimento, buona operatività in posizione, eccellente estetica del cordone, bassa emissione di spruzzi con ogni parametro d'applicazione e ridottissima quantità di silicati. Può essere utilizzato su postazioni automatizzate o robotizzate. Campi d'utilizzo: carpenteria, cantieristica navale, materiale rotabile, recipienti in pressione e ad alta temperatura.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	KVJ -30°C	MM	Bobinatura
							560	460	27	100	80	0,6	A B C D
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO													
C	Mn	Si											
0,08	1,45	0,85										0,8	A B C D E F M
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		HB	1,0	A B C D E F M		
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO ₂	CO ₂		1,2	B C D E F M		
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21	C1		1,4	B C D E F M		
										1,6	C D E F M		

LA/S6HC AWS A5.18: ER70S-6 - EN ISO 14341-A: G 46 3 M G4Si1-(DIN 8559: SG3)

Filo pieno per la saldatura in una o più passate. Grazie alla severa 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 ridottissima presenza di isole di silicato, impurità ridotte e di facile rimozione. Campi di utilizzo: carpenteria, caldareria, tubazioni, nel settore navale e ferroviario, recipienti in pressione ed ad alta temperatura.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -30°C	KVJ -40°C	MM	Bobinatura
							580	500	26	90		0,6	A B C D
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO													
C	Mn	Si											
0,08	1,75	0,85										0,8	A B C D E F M
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		HB	1,0	A B C D E F M		
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO ₂	CO ₂		1,2	B C D E F M		
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21	C1		1,4	B C D E F M		
										1,6	C D E F M		

Fili pieni per Acciai Bassolegati

LA/D2F AWS A5.28: ER70S-A1 - EN ISO 12070: G Mo Si

Filo pieno legato al Mo, per la saldatura in una o più passate, sotto protezione gassosa di Ar-CO₂, di acciai resistenti allo scorrimento a caldo di analoga composizione, fino a 450°C. Un elevato rendimento, buona operatività anche in posizione, assenza di spruzzi e di silicati, rendono questo filo particolarmente indicato per postazioni automatiche o robotizzate. Campi di utilizzo: industria petrolifera ed impianti termici. Materiali saldabili: StE 210.7 a StE 415.7; StE 255 a StE 460; HI - HII - 17Mn4 - 15Mo3 - 19Mn6

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	KVJ -20°C	MM	Bobinatura
							580	470	25	130	70		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO													
C	Mn	Si	Mo	Cu									
0,09	1,10	0,60	0,50	0,15									
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS			HB			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO ₂						
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21						
											0,8	A B C D E F M	
											1,0	A B C D E F M	
											1,2	B C D E F M	
											1,4	C D E F M	
											1,6	C D E F M	

Fili pieni Speciali per Lamiera Zincate e Carrozzerie

LA/S2ZN AWS A5.18: ER70S-2 - EN ISO 14341-A: G 42 2 MG2Ti

Filo pieno speciale particolarmente indicato per la saldatura con passata singola di lamiera e profilati zincati a freddo od elettrozincati. La presenza di elementi depuranti nel bagno di saldatura inibiscono la formazione di soffiature e porosità. L'utilizzo di miscele ternarie come protezione gassosa (M14), permette di ottenere saldature prive di spruzzi con cordoni ben raccordati.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C		MM	Bobinatura
							550	450	22	80			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO													
C	Mn	Si	Ti	Al	Zr								
0,07	1,10	0,60	0,10	0,10	0,10								
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS						
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO ₂		Ar/CO ₂ /O ₂				
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21		M14				
												0,6	A B C D E F
												0,8	A B C D E F M
												0,9	A B C D E F M
												1,0	A B C D E F M
												1,2	B C D E F M
												1,4	B C D E F M

LA/CuSi3 AWS A5.7: ERCuSi-A - EN 14640: S CuSi3Mn1 - S Cu 6560

Filo pieno idoneo alla saldatura di leghe rame-silicio o rame-zinco. Particolarmente indicato per la saldatura delle lamiera zincate nel settore carrozzeria. Ottima resistenza alla corrosione.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C		MM	Bobinatura
							350	130	40	25			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO													
Cu	Mn	Si	Sn	Zn	Fe								
> 94	1,10	3,40	0,20	0,20	0,20								
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS			HB			
EN	PA	PB	PC				Ar99,99						
AWS	1G	2F	2G				I1						
												0,8	A B C D E F M
												0,9	A B C D E F M
												1,0	A B C D E F M
												1,2	B C D E F M
												1,4	B C D E F M

Fili pieni per Acciai Inossidabili

LA/308LSi AWS A5.9: ER 308L Si - EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si

Filo pieno idoneo alla saldatura di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 304 e 304L. Ottima resistenza alla corrosione intergranulare e tenacità alle basse temperature. L'elevato contenuto di silicio conferisce alla saldatura una migliore stabilità d'arco, ottima fluidità ed estetica del cordone. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo M13: Ar+2%O₂ // Ar+3%O₂ oppure M12: Ar+2%CO₂ // Ar+3%CO₂.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	MM	Bobinatura
							580	420	40	130		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni								
0,015	1,70	0,85	20,0	10,0								
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE			7 - 12			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M12	M13				
										0,8	S	
										1,0	S	
										1,2	S	
										1,6	S	

LA/316LSi AWS A5.9: ER 316L Si - EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si

Filo pieno idoneo alla saldatura di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 316, 316L. Ottime caratteristiche di resistenza meccanica e chimica, indicato nella saldatura di acciai inossidabili di eguale composizione chimica. L'elevato contenuto di silicio conferisce alla saldatura una migliore stabilità d'arco, ottima fluidità ed estetica del cordone. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo M13: Ar+2%O₂ // Ar+3%O₂ oppure M12: Ar+2%CO₂ // Ar+3%CO₂.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	MM	Bobinatura
							580	410	37	90		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo							
0,015	1,70	0,85	19,0	12,0	2,70							
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE			6 - 9			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M12	M13				
										0,8	S	
										1,0	S	
										1,2	S	
										1,6	S	

LA/309LSi AWS A5.9: ER 309L Si - EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si

Filo pieno adatto alla saldatura di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 309, ed anche per l'unione di acciai al Cr o Ni-Cr inossidabili, con acciai al carbonio o basso legati (saldature eterogenee); per sottostrati su acciai non legati o basso legati prima della placcatura con elettrodi o fili in 308L o 347. Idoneo come strato cuscinetto prima dei riporti. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo M13: Ar+2%O₂ // Ar+3%O₂ oppure M12: Ar+2%CO₂ // Ar+3%CO₂.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	MM	Bobinatura
							600	410	34	100		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni								
0,02	1,80	0,85	24,0	13,0								
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE			10 - 15			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M12	M13				
										0,8	S	
										1,0	S	
										1,2	S	
										1,6	S	

Fili pieni per Acciai Inossidabili

LA/309LMo AWS A5.9: ER 309L Mo - EN ISO 14343-A: G 23 12 2 L

Filo pieno in acciaio inossidabile a basso contenuto di carbonio, idoneo alla saldatura di acciai al Cr-Ni-Mo inossidabili con acciai al carbonio o basso legati (saldature eterogenee); come sottostrato su acciai non legati o basso legati prima della placcatura con elettrodi o fili in 316L; indicato per la riparazione di acciai di difficile saldabilità. Ottima la resistenza alla criccabilità a caldo. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo M13: Ar+2%O₂ // Ar+3%O₂ oppure M12: Ar+2%CO₂ // Ar+3%CO₂.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	MM	Bobinatura
							610	410	32	70		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo							
0,02	1,60	0,50	24,0	13,0	2,70							
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE			12 - 20			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G		M12	M13			
										0,8	S	
										1,0	S	
										1,2	S	
										1,6	S	

LA/307 AWS A5.9: ER 307 Si - EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn

Filo pieno in acciaio inossidabile austenitico legato al 7% Mn. Deposito a struttura austenitica, adatto per la saldatura di acciai dissimili, acciai legati da bonifica, acciai duri al manganese, acciai difficilmente saldabili ed acciai ferritici al Cr. Particolarmente adatto per strati cuscinetto prima di effettuare riporti duri. Eccellenti caratteristiche meccaniche, resistente alla corrosione ed agli shock termici. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo M13: Ar+2%O₂ oppure Ar+3%O₂.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	MM	Bobinatura
							640	410	38	110		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni								
0,08	7,00	0,80	18,8	8,50								
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE			0			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G		M12	M13			
										0,8	S	
										1,0	S	
										1,2	S	
										1,6	S	

LA/312 AWS A5.9: ER 312 - EN ISO 14343-A: G 29 9

Filo pieno in acciaio inossidabile con deposito a struttura austenitico-ferritica, adatto alla saldatura ed alla ricarica di acciai basso legati o legati, acciai da bonifica, acciai duri al manganese, per l'unione di acciai dissimili e come strato cuscinetto prima dei riporti duri. Le caratteristiche del metallo depositato conferiscono un'ottima resistenza all'ossidazione ed alle cricche a caldo. E' consigliabile utilizzare miscele di gas del tipo M13: Ar+2%O₂ // Ar+3%O₂ oppure M12: Ar+2%CO₂ // Ar+3%CO₂.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	MM	Bobinatura
							760	560	25	60		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo							
0,10	2,00	0,50	30,0	9,50	0,35							
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE			40			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G		M12	M13			
										0,8	S	
										1,0	S	
										1,2	S	
										1,6	S	

Fili pieni per Alluminio

LA/Alu99

AWS A5.10: ER 1100 - EN ISO 18273: S Al 1100 (Al 99,0Cu)

Filo pieno per la saldatura di alluminio puro. Buone caratteristiche di resistenza alla corrosione, ottima conducibilità elettrica e termica. Si consiglia come gas di protezione Ar 99,99%, tipo I1. Campi di utilizzo: Tubi di scarico, proiettori, tubazioni, industria alimentare, centrali elettriche e termiche.

										CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
										Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	KVJ -40° C	MM	Bobinatura
										90	30	35				
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																
Al	Fe	Si	Cu	Zn												
99,00	0,25	0,07	0,10	0,03												
POSIZIONI DI SALDATURA										GAS						
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE						Ar99,99				
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	5G	4G						I1				
															0,8	S
															1,0	S
															1,2	S

LA/AluMg5

AWS A5.10: ER 5356 - EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

Filo pieno in alluminio indicato per la saldatura di leghe contenenti fino al 5% di magnesio. Buona resistenza alla corrosione atmosferica marina. Si consiglia come gas di protezione Ar 99,99%, tipo I1. Campi di utilizzo: Scafi nel settore navale, corazze, telai ed allestimenti ferroviari e di veicoli in genere, mobili metallici, serbatoi.

										CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
										Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	KVJ -40° C	MM	Bobinatura
										240	120	22				
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																
Mg	Fe	Si	Cu	Mn	Cr	Zn	Ti	Al								
5,00	0,40	0,25	0,10	0,15	0,10	0,10	0,15	resto								
POSIZIONI DI SALDATURA										GAS						
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE						Ar99,99				
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	5G	4G						I1				
															0,8	S
															1,0	S
															1,2	S

LA/AluSi5

AWS A5.10: ER 4043 - EN ISO 18273: S Al 4043A (AlSi5(A))

Filo pieno in alluminio al 5% di Si. Indicato per la saldatura di leghe Al Si tra 2 e 7%, e leghe Al-Mg-Si. Ottime caratteristiche di saldatura e di resistenza all'ossidazione atmosferica. Si consiglia come gas di protezione Ar 99,99%, tipo I1. Campi di utilizzo: Radiatori e scambiatori di calore, scale, arredamento ed impieghi architettonici, telai cabine cassoni ed allestimenti di veicoli, fusioni.

										CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
										Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	KVJ -40° C	MM	Bobinatura
										160	55	17				
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al									
4,5 - 6,0	0,80	0,30	0,05	0,05	0,10	0,20	resto									
POSIZIONI DI SALDATURA										GAS						
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE						Ar99,99				
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	5G	4G						I1				
															0,8	S
															1,0	S
															1,2	S

Fili pieni per Riporti Duri

LA/DUR600

EN ISO 14700: S Fe 8 - DIN 8555: MSG 6-GZ-60-GP

Filo pieno adatto per riporti duri resistenti all'abrasione metallica, alla compressione, agli urti, all'abrasione minerale media e forte, anche in situazioni di sollecitazioni combinate. Il deposito è caratterizzato da un'eccezionale tenacità e da un'ottima resistenza alla cricabilità. Adatto per macchine agricole o da cantiere, parti di mescolatori ed agitatori, scalpelli, martelli, parti di frantoio ed impianti per la macinazione. Durezza del metallo depositato 50/60 HRC. Gas di protezione CO₂, o miscela di Ar/CO₂.

										CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'	
										Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C	KVJ -40° C	MM	Bobinatura
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																
C	Mn	Si	Cr	Mo												
0,45	0,38	3,10	9,30	0,40												
POSIZIONI DI SALDATURA										GAS					HRC	
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE						Ar/CO ₂	CO ₂	57-60		
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G						M21	C1			
															1,2	C D E F
															1,6	C D E F

Fili Animati per Acciai al Carbonio

LA/E71T1 AWS A5.20: E71T-1M/-9M

Filo animato rutilico a piattina indicato per la saldatura in tutte le posizioni di acciai al carbonio non legati da costruzione. Trova impiego nella saldatura di strutture metalliche, costruzioni navali, ponti stradali e ferroviari. Buona stabilità d'arco, bassa proiezione di spruzzi e facile rimozione della scoria. Da utilizzarsi esclusivamente sotto protezione di miscele gassose Ar 82%+CO2 18% tipo M21.

						CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'		
						Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -30°C			MM	Bobinatura
						580	520	28	60			1,2	C E
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO						POSIZIONI DI SALDATURA					1,6	C E	
C	Mn	Si				EN	PA	PB	PF	PE		GAS	
0,04	1,25	0,54				AWS	1G	2F	3G	4G			M21

LA/E70C6 AWS A5.18: E70C-6M

Filo animato metal-cored senza scoria, idoneo all'unione di acciai al carbonio non legati da costruzione. Elevato rendimento, possibilità d'impiego in modalità multi-pass, arco stabile, facile operatività, cordoni di saldatura di ottimo aspetto. Trova impiego nella carpenteria in genere, nella costruzione di serbatoi, recipienti a pressione, componenti di macchine movimento terra. Protezione gassosa con Ar 82%+CO2 18% tipo M21.

						CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'		
						Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -30°C			MM	Bobinatura
						520	440	27	50			1,2	C E
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO						POSIZIONI DI SALDATURA					1,6	C E	
C	Mn	Si				EN	PA	PB				GAS	
0,03	1,40	0,55				AWS	1G	2F					M21

LA/E71T5 AWS A5.20: E71T-5C

Filo animato basico di facile impiego, utilizzabile in tutte le posizioni con ottime caratteristiche di saldatura. Adatto all'unione di acciai non legati di qualità, quali S 235 e S 355 e simili. Arco stabile, scoria facilmente asportabile e cordoni di ottimo aspetto. Il deposito presenta un'ottima tenacità alle basse temperature fino a -40°C.

Protezione gassosa con Ar82%+CO2 18% tipo M21, oppure CO2 tipo C1.

						CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'		
						Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -30°C			MM	Bobinatura
						620	570	26	70			1,2	C E
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO						POSIZIONI DI SALDATURA					1,6	C E	
C	Mn	Si				EN	PA	PB	PF			GAS	
0,06	1,39	0,39				AWS	1G	2F	3G				M21 / C1

LA/E71TGS AWS A5.20: E71T-GS

Filo Animato autoprotetto multiposizionale ideale per saldature single-pass su acciaio al carbonio. La speciale formulazione produce un'arco regolare, irrilevante quantità di spruzzi, ottima copertura di scoria facilmente eliminabile. Assicurarsi esatte impostazioni sul generatore per ottenere una buona saldatura esente da porosità. Utilizzare polarità DC.

						CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'		
						Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ			MM	Bobinatura
						600						0,9	B C E
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO						POSIZIONI DI SALDATURA					1,2	B C E	
C	Mn	Si	Al	P	S	EN	PA	PB	PF	PE		GAS	
0,26	0,91	0,50	2,05	0,016	0,014	AWS	1G	2F	3G	4G			NO GAS

Fili Animati per Acciai Inossidabili

LA/308MP AWS A5.22: E 308 LT1-1/4

Filo animato multiposizionale per la saldatura FCAW di acciai inossidabili tipo AISI 304-304L e simili sotto protezione gassosa di miscela Ar/Co2 o Co2 pura. Scoria di facile rimozione, buon aspetto del cordone, utilizzabile in tutte le posizioni, compresa la verticale discendente.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	MM	Bobinatura
							580	410	40	50		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni								
0,025	1,70	0,65	19,5	10,0								
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO2	CO2	7-12			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21	C1				
										1,2	C E	
										1,6	C E	

LA/309MP AWS A5.22: E 309 LT1-1/4

Filo animato multiposizionale per la saldatura FCAW di acciai inossidabili di analoga composizione o per giunzioni eterogenee tra acciaio inox ed acciaio al carbonio. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar/Co2 o Co2 pura. Scoria di facile rimozione, buon aspetto del cordone di saldatura, utilizzabile in tutte le posizioni, compresa la verticale discendente.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	MM	Bobinatura
							560	440	38	55		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni								
0,02	1,50	0,65	24,0	12,8								
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO2	CO2	10-12			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21	C1				
										1,2	C E	
										1,6	C E	

LA/316MP AWS A5.22: E 316 LT1-1/4

Filo animato multiposizionale per la saldatura FCAW di acciai inossidabili tipo AISI 316-316L e simili, sotto protezione gassosa di miscela Ar/Co2 o Co2 pura. Scoria di facile rimozione, buon aspetto del cordone, utilizzabile in tutte le posizioni, compresa la verticale discendente.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'	
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C	MM	Bobinatura
							570	430	40	45		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO												
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo							
0,03	1,50	0,60	18,9	12,3	2,8							
POSIZIONI DI SALDATURA							GAS		FN			
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	Ar/CO2	CO2	4-10			
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G	M21	C1				
										1,2	C E	
										1,6	C E	

Fili per Arco Sommerso - SAW

Tipo & Classificazione	Composizione Chimica Tipica		Applicazioni	Disponibilità	
				Diametro	Bobinatura
LA/S1 AWS A5.17: EL 12 EN 756: S1	C	0,10	Filo di impiego universale per la saldatura di acciai comuni in strutture a media sollecitazione.	2,0	ww
	Mn	0,50		2,5	ww
	Si	0,05		3,2	ww
				4,0	ww

LA/S2 AWS A5.17: EM 12 EN 756: S2	C	0,10	Filo di impiego generale per gli acciai comuni e da costruzione a media ed alta sollecitazione: caldaie, serbatoi, travi ecc. Idoneo anche per saldature in Elettroslag.	2,0	ww
	Mn	1,00		2,5	ww
	Si	0,10		3,2	ww
				4,0	ww

LA/S2Si AWS A5.17: EM 12K EN 756: S2Si	C	0,10	Filo per la saldatura di acciai al C con medio od elevato carico di rottura. Buoni valori di resilienza a bassa temperatura con flussi basici. Idoneo anche per saldature in Elettroslag.	2,0	ww
	Mn	1,00		2,5	ww
	Si	0,20		3,2	ww
				4,0	ww

LA/S3Si AWS A5.17: EH 12K EN 756: S3Si	C	0,12	Filo speciale a basso tenore di impurità per saldature di qualità nella costruzione di caldaie, serbatoi, carpenteria di qualità. Ottimi valori di resilienza a bassa temperatura con flussi basici.	2,0	ww
	Mn	1,70		2,5	ww
	Si	0,30		3,2	ww
				4,0	ww

LA/S4 AWS A5.17: EH 14 EN 756: S4	C	0,12	Filo legato al manganese per la saldatura di acciai comuni e di acciai con tenore di carbonio fino allo 0.20%.	2,0	ww
	Mn	1,90		2,5	ww
	Si	0,10		3,2	ww
				4,0	ww