

PITTARC G6Ni1Ti

SCP
SIAT

Classificazione/Classification

Metallo d'apporto/Weld Metal

EN ISO 14341-A G 46 5 M21

Filo/Wire Electrode

EN ISO 14341-A- Z (3Ni1 mod.)

AWS A5.28 ER80S-G

(AWS A5.28 ER80S-Ni1 (mod.))

Descrizione/Description

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) adatto per l'esecuzione in automatico di saldature circonferenziali in posizione verticale discendente e verticale ascendente nella giunzione di tubi che consente di ottenere elevati valori di resilienza fino a -50 °C.

MIG/MAG (GMAW) gas shielded welding wires designed for high quality fully automatic circumferential vertical-down and vertical-up pipe welding with very good impact toughness at low temperature down to -50° C.

Disponibile con i seguenti trattamenti superficiali:

Available with the following surface treatments:

- STANDARD - Ramato/Copper Coated
- GREEN-ARC - Non ramato/Copper Free
- INNOV-ARC - Ramato per alte prestazioni/Copper Coated for High-Performance

Composizione chimica del filo/Wire electrode chemical composition

		C%	Mn%	Si%	Ni%	Ti%
PITTARC G6Ni1Ti	min	0,05	1,40	0,55	0,80	0,040
	max	0,08	1,60	0,75	1,00	0,070

(¹) valori tipici / Typical values

Caratteristiche meccaniche del deposito/Mechanical properties all weld metal

	YS MPa	UTS MPa	A5d %	KV @ +20°C J	KV @ -50°C J
PITTARC G6Ni1Ti (²)	500	590	24	150	80
EN ISO 14341-A-G 46 5 M21 3Ni1 (mod.)	≥ 460	530 ÷ 680	≥ 20	-	≥ 47

(²) Valori tipici con gas di protezione M21 in condizioni come saldato
Typical values with shielding gas M21 in as welded conditions

Gas di protezione/Shielding Gas

EN ISO 14175 : M21 (miscela/mixed gas Ar + 15÷25% CO₂).

