

G6

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai comuni da costruzione per serbatoi, macchine, costruzioni navali.
Gas shielded welding wire suitable to join common steel for construction, pressure vessels, machinery, shipyards.
Unterschutzgas Schweißdraht für die Verschweißung von gewöhnliche Baustähle für Tanks, Maschinen, Schiffbau.

Classificazione Classification Klassifizierung		EN ISO 14341-A-G42/46 4 M21 3Si1 - AWS A5.18 ER70S-6								Certificazioni Approvals Zulassungen		ABS - RINA - LRS - DNV - GL - BV - TÜV - DB	
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse										Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften			
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm		580 N/mm² (> 500 N/mm²)	
min	0.06	1.40	0.80							Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re		540 N/mm² (> 420 N/mm²)	
max	0.14	1.60	1.00	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.30	Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d		26% (> 22%)	
										Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV		70 J (> 47) at -40 °C	

G9

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai a grano fine per caldaie, serbatoi e carpenteria.
Gas shielded welding wire suitable to join fine grain steels for pressure vessels and construction.
Unterschutzgas Schweißdraht für die Verschweißung von Feinkornstählen wie z.B. für Kessel, Tanks od. Zimmerei.

Classificazione Classification Klassifizierung		EN ISO 14341- G46 4 M21 4Si1 - AWS A5.18 ER70S-6								Certificazioni Approvals Zulassungen		ABS - LRS - DNV - GL - BV - TÜV - DB	
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse										Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften			
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm		600 N/mm² (> 530 N/mm²)	
min	0.06	1.60	0.80							Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re		540 N/mm² (> 460 N/mm²)	
										Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d		25% (> 22%)	
max	0.14	1.85	1.15	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.30	Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV		90 J (> 47) at -40 °C	

GH2

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai resistenti alla corrosione atmosferica tipo CORTEN, PATINAX, RESCO, ITACOR ed altri.
Gas shielded copper coated welding wire suitable to join resistant to atmospheric corrosion steels type CORTEN, PATINAX, RESCO, ITACOR and others.
Unterschutzgas Schweißdraht für das Schweißen von Stahl gegen atmosphärische Korrosion z.B. CORTEN, PATINAX, RESCO, ITACOR und andere.

Classificazione Classification Klassifizierung		EN ISO 14341-A-G50 4 M21 Z - AWS A5.28 ER80S-G											
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse										Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften			
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm		650 N/mm² (> 600 N/mm²)	
min	0.06	1.30	0.70			0.70	0.25		0.30	Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re		570 N/mm² (> 500 N/mm²)	
										Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d		24% (> 20%)	
max	0.10	1.60	1.00	0.020	0.020	0.85	0.40	0.10	0.50	Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV		75 J (> 47) at -40 °C	

GMo

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura di acciai comuni da costruzione, recipienti in pressione e tubi. Particolarmente indicato per la saldatura degli acciai resistenti al lo scorrimento a caldo fino a 500°C.
Gas shielded welding wire suitable to join common steels and Mo low alloy steel for construction, pressure vessels and pipes. Particularly suitable to join steels resistant to hot creep up to 500°C and for tack weld in pipe production.
Unterschutzgas Schweißdraht zum Schweißen von Weichstahlkonstruktion, z.B. Druckbehältern, Rohrleitungen und Stähle resistent gegen das Heißkriechen bis zu 500° C.

Classificazione Classification Klassifizierung		EN ISO 14341-A – G 42 A M21 2Mo - AWS A5.28 ER70S-A1														
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse													Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften			
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti+Zr	Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm			> 515 N/mm²
min	0.08	0.90	0.30					0.40					Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re			> 420 N/mm²
													Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d			> 20%
max	0.12	1.30	0.70	0.020	0.020	0.15	0.15	0.60	0.35	0.02	0.03	0.15	Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV			> 47 at +20 °C

G9Mo

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura di acciai basso legati al Mo per applicazioni ad alte temperature.
Gas shielded welding wire suitable to join Mo low alloy steels for high temperature applications.
Unterschutzgas Schweißdraht für das Schweißen von niedriglegierten Stählen Mo bei Hochtemperaturanwendungen

Classificazione Classification Klassifizierung		EN ISO 14341-A – G 50 4 M21 4Mo – AWS A5.28 ER80S-D2													
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse													Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften		
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti+Zr			
min	0.07	1.70	0.50					0.40					Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkeit Rm > 550 N/mm²		
													Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re > 470 N/mm²		
													Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d > 17%		
max	0.12	2.10	0.80	0.020	0.020	0.15	0.15	0.60	0.25	0.02	0.03	0.15	Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV > 47 J at -40 °C		

NOTA: Tutte le qualità sono disponibili anche in versione non-ramato | NOTE: All wires are available in Copper coated wire and copper-free wire | NOTE: Alle Qualitäten sind verfügbar auch in der NICHT-Kupfer Variante

GTH

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai basso legati al Cr-Ni-Mo.
Gas shielded welding wire suitable to join Cr-Ni-Mo low alloy steels.
Unterschutzgas Schweißdraht für das Schweißen von niedrig legiertem Stahl mit Cr-Ni-Mo

Classificazione Classification Klassifizierung		EN ISO 16834-A-G62 4M21 Mn3NiCrMo - AWS A5.28 ER100S-G						Certificazioni Approvals Zulassungen		TÜV - DB			
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse										Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften			
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm		760 N/mm² (> 700 N/mm²)	
min	0.08	1.60	0.60			0.50	0.55	0.25		Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re		680 N/mm² (> 620 N/mm²)	
max	0.10	1.80	0.80	0.015	0.018	0.65	0.65	0.30	0.30	Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d		22% (> 18%)	
										Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV		70 J (> 47) at -40 °C	

GTA

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai ad alto limite elastico e basso legati al Cr-Ni-Mo-V.
Gas shielded welding wire suitable to join high strenght and Cr-Ni-Mo-V low alloy steels.
Unterschutzgas Schweißdraht für das Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze und niedrig legierten Cr-Ni-Mo-V.

Classificazione Classification Klassifizierung			EN ISO 16834-A-G69 4M21 Mn3Ni1CrMo - AWS A5.28 ER110S-G								Certificazioni Approvals Zulassungen		TÜV	
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse											Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften			
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	V	Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm		820 N/mm² (> 770 N/mm²)	
min	0.08	1.60	0.50			1.40	0.30	0.24		0.08	Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re		720 N/mm² (> 690 N/mm²)	
max	0.11	1.80	0.70	0.015	0.018	1.60	0.40	0.30	0.35	0.13	Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d		20% (> 17%)	
											Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV		70 J (> 47) at -40 °C	

GT2

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura degli acciai ad alto limite elastico e basso legati al Cr-Ni-Mo-V.
Gas shielded welding wire suitable to join high strenght and Cr-Ni-Mo-V low alloy steels.
Unterschutzgas Schweißdraht für das Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze und niedrig legierten Cr-Ni-Mo-V.

Classificazione Classification Klassifizierung			EN ISO 16834-A-G89 4M21 Mn4Ni2CrMo - AWS A5.28 ER120S-G										
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse											Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften		
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	V	Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm		> 940 N/mm²
min	0.08	1.60	0.60			1.80	0.20	0.45			Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re		> 890 N/mm²
											Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d		16%
max	0.10	2.10	0.90	0.015	0.018	2.30	0.45	0.70	0.30	0.03	Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV		> 47 at -40 °C

G3Ni1

Filo per saldatura sotto protezione di gas adatto alla saldatura di acciai basso legati al Ni a basse temperature.
Gas shielded welding wire suitable to join Ni low alloy steels for low temperature applications.
Unterschutzgas Schweißdraht geeignet für das Schweißen von niedriglegierten Stählen Ni bei niedrigeren Temperaturen

Classificazione Classification Klassifizierung			EN ISO 14341-A – G 46 5 M21 3Ni1 - AWS A5.28 ER80S-Ni1									
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse												
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti+Zr
min	0.07	1.00	0.60			0.80						
max	0.12	1.20	0.80	0.020	0.020	0.10	0.15	0.15	0.20	0.02	0.03	0.15
Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical characteristics of weld metal Mechanische Eigenschaften												
Carico di rottura Tensile strenght Rm Zugfestigkei Rm											> 550 N/mm²	
Snervamento Yeld stress Re Streckgrenze Re											> 470 N/mm²	
Allungamento Elongation A5d Dehnung A5d											> 24%	
Resilienza Impact energy KV Kerbschlagarbeit KV											> 47 at -50 °C	

G6Ni1Ti

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato alla saldatura di acciai basso legati al Mo per applicazioni ad alte temperature.
Gas shielded welding wire suitable to join Mo low alloy steels for high temperature applications.
Unterschutzgas Schweißdraht geeignet für das Schweißen von niedriglegierten Stählen Ni bei niedrigeren Temperaturen.

Classificazione Classification Klassifizierung		EN ISO 14341-A Z - AWS A5.28 EG										
Analisi chimica Chemical analysis Chemische analyse												
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Al	V	Ti
min	0.05	1.40	0.55			0.80						0.040
max	0.08	1.60	0.75	0.020	0.020	0.10	0.15	0.15	0.20	0.02	0.03	0.070

NOTA: Tutte le qualità sono disponibili anche in versione non-ramato | NOTE: All wires are available in Copper coated wire and copper-free wire | NOTE: Alle Qualitäten sind verfügbar auch in der NICHT-Kupfer Variante