


ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
OS 70E-H AWS: E70T-1J H4/ E70T-1MJ-H4 EN: T 46 3 R C1 H5 T46 3 R M1 H5	C = 0,04 Mn = 1,4 Si = 0,6 P = 0,013 S = 0,01	R = 620 N/mm ² S = 570 N/mm ² A = 25 % J = 55 (-30 °C)/40 (-40 °C)	Filo animato con protezione gassosa per applicazioni in piano. Elevato tasso di deposito, buona resistenza a sporco e ruggine. Disponibile anche in Accu-trak (fusto pretorto).	1,6 x 15 1,6 x 200
OS 71 E-H AWS: E 71T-1 MJ H4 EN: T 46 3 P M 1 H5	C = 0,04 Mn = 1,4 Si = 0,6	R = 620 N/mm ² [AW] S = 570 N/mm ² [AW] A = 25 % J = 40 (-40 °C)	Filo animato rutile con protezione gassosa per tutte le posizioni. Elevato deposito, ottime caratteristiche meccaniche, bassissimo idrogeno. Disponibile anche in Accu-trak. (Fusto pretorto).	1,2 x 4,5 [LW] 1,2 x 15 [LW] 1,2 x 15 [MLW] 1,2 x 200
OS 71 M-H AWS: E 71 T-1 J H4 EN: T 46 2 P C1 H5	C = 0,05 Mn = 1,3 Si = 0,4	R = 620 N/mm ² [AW] S = 580 N/mm ² [AW] A = 24 % J = 80 (-20 °C)	Filo animato rutile con protezione gassosa per tutte le posizioni. Sviluppato in particolare per la saldatura con 100% anidride carbonica (CO ₂). Ottime resilienze a -20 °C	1,2 x 4,5 [LW] 1,6 x 15 [LW] 1,2 x 15 [MLW]
OS 460C AWS: E71T-1 H8 EN: T 46 2 P C 1 H10	C = 0,04 Mn = 1,2 Si = 0,4	R = 575 N/mm ² S = 540 N/mm ² A = 23 % J = 70 (-20 °C)	Filo animato rutile per saldatura sotto protezione gassosa. Sviluppato per saldatura con 100% CO ₂ . L'ottima saldabilità e le buone caratteristiche meccaniche lo rendono particolarmente adatto per impiego in ambito navale e per le costruzioni in generale (carpenteria medio piccola). Contenuto di idrogeno nel materiale depositato medio basso [H _{dm} <8]. Costo contenuto.	1,2 x 4,5 1,2 x 15
OS T55-H AWS: E 71 T-5 J H4 EN: T 42 4 B C 2 H5	C = 0,06 Mn = 1,5 Si = 0,6	R = 570 N/mm ² [AW] S = 480 N/mm ² [AW] A = 27 % J = 85 (-40 °C)	Filo animato basico con protezione gassosa per tutte le posizioni. Buona saldabilità, ottime caratteristiche meccaniche, bassissimo idrogeno.	1,2 x 4,5 [LW] 1,2 x 15 [LW] 1,6 x 15 [LW] 1,6 x 25 [LW]
OS MC 710-H AWS: E 70 C-6 M H4 EN: T 46 3 M M2 H5	C = 0,05 Mn = 1,35 Si = 0,6	R = 570 N/mm ² [AW] S = 495 N/mm ² [AW] A = 26 % J = 60 (-30 °C)	Filo animato metal cored con protezione gassosa per tutte le posizioni. Elevato rendimento, elevate velocità, ottima alimentazione filo, indicato anche per applicazioni robotiche. Ottime caratteristiche meccaniche, bassissimo idrogeno. Disponibile anche in Accu-trak. (Fusto pretorto).	1,2 x 4,5 [LW] 1,2 x 15 [LW] 1,4 x 15 [LW] 1,6 x 15 [LW] 1,6 x 25 [LW] 1,2 x 15 [MLW] 1,2 x 200 1,4 x 200 1,6 x 200
OS MC 715-H AWS: E 70 C-6 M H4 EN: T 42 4 M M2 H5	C = 0,06 Mn = 1,5 Si = 0,6	R = 570 N/mm ² [AW] S = 480 N/mm ² [AW] A = 27 % J = 85 (-40 °C)	Filo animato basico con protezione gassosa per tutte le posizioni. Buona saldabilità, ottime caratteristiche meccaniche, bassissimo idrogeno.	1,2 x 4,5 [LW] 1,2 x 15 [LW] 1,6 x 15 [LW] 1,6 x 25 [LW]

ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
OS MC 460VD-H AWS: E 70 C-6 M H4 EN: T 46 3 M M 2 H5	C = 0,05 Mn = 1,25 Si = 0,6 Ni = 0,95	R = 600 N/mm ² (AW) S = 510 N/mm ² (AW) A = 25 % J = 90 (-20 °C) 60 (-30 °C)	Filo animato metal cored con protezione gassosa ad alto rendimento per la saldatura in verticale discendente. Eccellenti caratteristiche d'arco, ottimo controllo del bagno di fusione, ottima alimentazione filo, adatto per elevate velocità.	1,2 x 4,5 (LW) 1,2 x 15 (LW)
OS 500CT-H AWS: E 81T1-G EN: T 50 5 Z P M2 H5	C = 0,05 Mn = 1,3 Si = 0,2 Ni = 0,84 Cu = 0,4	R = 630 N/mm ² (AW) S = 570 N/mm ² (AW) A = 23 % J = 60 (-50 °C)	Filo animato con protezione gassosa a basso contenuto di idrogeno per saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti alla corrosione atmosferica (corten). Alta saldabilità, assenza di spruzzi ed ottimo aspetto del cordone di saldatura. Ottima alimentazione del filo.	1,2 x 4,5 (MLW) 1,2 x 15 (MLW)
OS 550-H AWS: E 101T1-K3 MJ-H4 EN: T 55 4 Z P M 1 H5	C = 0,04 Mn = 1,4 Si = 0,2 Ni = 2,0 Mo = 0,3	R = 730 N/mm ² (AW) S = 700 N/mm ² (AW) A = 19 % J = 60 (-40 °C)	Filo animato rutile con protezione gassosa a basso contenuto di idrogeno per saldatura di acciai alto resistenziali. Eccellenti caratteristiche d'arco, ottimo controllo del bagno di fusione. Ottima alimentazione del filo.	1,2 x 15 (LW)
OS 81Ni1-H AWS: E 81T1-Ni1 MJ H4 EN: T 50 5 1Ni P M2 H5	C = 0,05 Mn = 1,4 Si = 0,2 Ni = 0,95	R = 600 N/mm ² (AW) S = 530 N/mm ² (AW) A = 24 % J = 60 (-50 °C)	Filo animato all'1% Ni con protezione gassosa per applicazioni off-shore. Ottime caratteristiche meccaniche, bassissimo contenuto di idrogeno.	1,2 x 4,5 (LW) 1,2 x 15 (LW) 1,4 x 15 (LW) 1,6 x 15 (LW)
OS 81Ni1-HSR AWS: E 81T1-Ni1 MJ H4 EN: T 50 5 1Ni P M2 H5	C = 0,05 Mn = 1,4 Si = 0,2 Ni = 0,95	R = 620 N/mm ² (AW) S = 610 N/mm ² (AW) A = 24 % J = 135 (-40 °C) 120 (-50 °C) R = 580 N/mm ² (SR)* S = 620 N/mm ² (SR)* A = 24 %* J = 130 (-40 °C)* 115 (-50 °C)*	Filo animato con protezione gassosa a basso contenuto di idrogeno per applicazioni a bassa temperatura (applicazioni off-shore e similari). Formulato per trattamento termico di distensione. Alta saldabilità, ottimo aspetto del cordone di saldatura. Eccellente alimentazione del filo.	1,2 x 4,5 (LW) 1,2 x 15 (LW)
			* Distensione 1h, 600°C, 3G-up, V45°	
OS 81K2-H AWS: E 81T1-K2 MJ H4 EN: T 50 6 1,5Ni P M2 H5	C = 0,04 Mn = 1,4 Si = 0,2 Ni = 1,4	R = 630 N/mm ² (AW) S = 590 N/mm ² (AW) A = 23 % J = 80 (-60 °C)	Filo animato all'1,5% Ni con protezione gassosa per applicazioni off-shore. Ottime caratteristiche meccaniche, bassissimo idrogeno.	1,2 x 4,5 (LW) 1,2 x 15 (LW)
OS 690-H AWS: E 111T1-K3 MJ H4 EN: T 69 4 Z P M 2 H5	C = 0,06 Mn = 1,5 Si = 0,2 Ni = 2,0 Mo = 0,5	R = 830 N/mm ² (AW) S = 800 N/mm ² (AW) A = 17 % J = 80 (-20 °C) 60 (-40 °C) 50 (-50 °C)	Filo animato rutile con protezione gassosa a basso contenuto di idrogeno per saldatura di acciai alto resistenziali. Eccellenti caratteristiche d'arco, ottimo controllo del bagno di fusione. Ottima alimentazione del filo.	1,2 x 4,5 (MLW) 1,2 x 15 (MLW) 1,6 x 15 (MLW)
OS 690-HSR AWS: E 111T1-K3 MJ H4 EN: T69 4 Z P M 2 H5	C = 0,06 Mn = 1,5 Si = 0,2 Ni = 2,0 Mo = 0,5	R = 790 N/mm ² (AW) S = 740 N/mm ² (AW) A = 19 % J = 75 (-30 °C) 70 (-40 °C) R = 770 N/mm ² (SR)* S = 720 N/mm ² (SR)* A = 20 %* J = 60 (-30 °C)* 60 (-40 °C)*	Filo animato rutile con protezione gassosa a basso contenuto di idrogeno per saldatura di acciai alto resistenziali. Formulato per trattamento termico di distensione. Eccellenti caratteristiche d'arco, ottimo controllo del bagno di fusione. Ottima alimentazione del filo.	1,2 x 4,5 (LW) 1,2 x 15 (LW) 1,6 x 15 (LW)
			* Distensione 1h, 600°C, 3G-up, V60°	