



ACCIAI AL CARBONIO

| Nome commerciale | Analisi chimica | Caratteristiche meccaniche | Caratteristiche e impiego | Diametro (mm) e peso (Kg) |
|---|------------------------------------|--|---|---|
| LNM 25 AWS: ER 70S-3 EN: G 42 2 M G2Si | C = 0,08 Mn = 1,1 Si = 0,6 | R = 575 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 25 % J = 95 (-20 °C) | Filo per la saldatura di acciai al carbonio. Alte resilienze. Arco stabile e buona affidabilità. | 0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15 |
| ULTRAMAG (SG2) AWS: ER 70S-6 EN: G3Si1 | C = 0,07 Mn = 1,48 Si = 0,89 | R = 549 N/mm ² (AW) S = 429 N/mm ² (AW) A = 32 % J = 83 (-29 °C) | Filo pieno per la saldatura di acciai da costruzione non legati. Arco stabile e stretto con pochi spruzzi. Buon profilo e aspetto del cordone. Disponibile anche in Accu-trak. (Fusto pretorto). | 0,6 x 5 (RW) 0,8 x 5 (RW) 0,8 x 15 (LW) 1,0 x 15 (LW) 1,2 x 15 (LW) 1,0 x 250 1,2 x 250 |
| ULTRAMAG SG3 AWS: ER 70S-6 EN: G4Si1 | C = 0,07 Mn = 1,63 Si = 0,94 | R = 524 N/mm ² (AW) S = 434 N/mm ² (AW) A = 29 % J = 105 (-20 °C) | Filo pieno per la saldatura di acciai da costruzione non legati. Arco stabile e stretto con pochi spruzzi. Buon profilo e aspetto del cordone. Disponibile anche in Accu-trak. (Fusto pretorto). | 1,0 x 15 (LW) 1,2 x 15 (LW) |
| SUPRAMIG (SG2) AWS: ER 70S-6 EN: G3Si1 | C = 0,08 Mn = 1,55 Si = 0,85 | R = 590 N/mm ² (AW) S = 490 N/mm ² (AW) A = 27 % J = 100 (-30 °C) | Filo pieno per la saldatura di acciai da costruzione con carico di rottura fino a 590 N/mm ² . Arco stabile e stretto con pochi spruzzi. Buon profilo e aspetto del cordone. Eccellente facilità di alimentazione e ottime caratteristiche di saldatura. Non è necessario aggiustare i parametri di saldatura. Filo MIG per elevata automazione e impiego su robot. Disponibile anche in Accu-trak. (Fusto pretorto). | 0,8 x 5 (RW) 0,8 x 15 (RW) 1,0 x 5 (RW) 1,0 x 15 (RW) 1,0 x 18 (RW) 1,2 x 5 (RW) 1,2 x 15 (RW) 1,2 x 18 (RW) 1,6 x 18 (RW) 0,8 x 250 1,0 x 250 1,2 x 250 1,4 x 250 1,6 x 250 |
| SUPRAMIG ULTRA (SG3) AWS: ER 70S-6 EN: G4Si1 | C = 0,08 Mn = 1,7 Si = 0,85 | R = 650 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 26 % J = 80 (-20 °C) | Filo pieno per la saldatura di acciai strutturali aventi carico di rottura fino a 610 N/mm ² . Eccellente alimentazione del filo e costanza di saldatura. Non è necessario aggiustare i parametri di saldatura. Eccellente profilo e aspetto del cordone, anche a velocità di saldatura elevate. Disponibile anche in Accu-trak. (Fusto pretorto). | 1,0 x 15 (RW) 1,0 x 18 (RW) 1,2 x 15 (RW) 1,2 x 18 (RW) 1,0 x 250 1,2 x 250 1,4 x 250 1,6 x 250 |