

SG1

BARRETTE PER ACCIAI AL CARBONIO

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

AWS A 5.18: ER 70S-3
EN ISO 636-A: W 42 3 W 2 SI

PROPRIETA':

Barretta per la saldatura TIG di acciai non legati, da impiegarsi in prima passata di fondo cianfrino. Buone caratteristiche meccaniche anche alle basse temperature. Protezione: Argon puro.

COMPOSIZIONE CHIMICA:

	C %	Mn %	Si %
SG1	0.07	1.20	0.70

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -30°C	Gas
515	420	26	90	I1

POSIZIONI DI SALDATURA:



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G

DIAMETRI E PARAMETRI:

Diametri	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	Corrente di saldatura
							DC (-)

NOTE:

Nessuna