

## 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.

<b>Classificazione / Classification</b> Klassifizierung		EN ISO 14341-A G 42/46 4 M21 3Si1 AWS A5.18 ER70S-6		<b>Certificazioni / Approvals</b> Zulassungen		ABS - RINa - LRS - DNVGL - BV - TÜV - DB					
<b>Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse</b>										<b>Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal</b> Mechanische Eigenschaften	
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*	Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkei Rm	
min	0.06	1.40	0.80							580 MPa (>500 MPa)	
max	0.14	1.60	1.00	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.30	Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	
										540 MPa (>420/460 MPa)	
										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.

<b>Classificazione / Classification</b> Klassifizierung		EN ISO 14341-A G 46 4 M21 4Si1 AWS A5.18 ER70S-6		<b>Certificazioni / Approvals</b> Zulassungen		ABS - RINa - LRS - DNVGL - BV - TÜV - DB					
<b>Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse</b>										<b>Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal</b> Mechanische Eigenschaften	
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*	Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkei Rm	
min	0.06	1.60	0.80							600 MPa (>530 MPa)	
max	0.14	1.85	1.15	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.30	Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	
										540 MPa (>460 MPa)	
										Allungamento / Elongation A5d / Dehnung A5d	
										25% (>22%)	
										Resilienza / Impact energy KV / Kerbschlagarbeit KV	
										90 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.

<b>Classificazione / Classification</b> Klassifizierung		EN ISO 14341-A G 42 A M21 2Mo - AWS A5.28 ER70S-A1												
<b>Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse</b>												<b>Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal</b> Mechanische Eigenschaften		
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*	Al	V	Ti+Zr	Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkei Rm	
min	0.08	0.90	0.30					0.40					> 515 MPa	
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	Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	
												> 420 MPa		
												Allungamento / Elongation A5d / Dehnung A5d		
												> 20%		
												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

<b>Classificazione / Classification</b> Klassifizierung		EN ISO 14341-A G 50 4 M21 4Mo - AWS A5.28 ER80S-D2												
<b>Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse</b>												<b>Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal</b> Mechanische Eigenschaften		
%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*	Al	V	Ti+Zr	Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkei Rm	
min	0.07	1.70	0.50					0.40					> 600 MPa	
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	Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	
												> 500 MPa		
												Allungamento / Elongation A5d / Dehnung A5d		
												> 17%		
												Resilienza / Impact energy KV / Kerbschlagarbeit KV		
												> 47 J at -40 °C		

\* Contenuto di rame inclusa ramatura / Copper content including copper coating / Kupfer-Gehalt inklusiv der Verkupferung

**NOTE:** Tutte le qualità sono disponibili anche in versione INNOV-ARC (per applicazioni severe) e GREEN-ARC (non-ramato)

All wires are available in copper coated, INNOV-ARC (for challenging applications) and GREEN-ARC (copper-free)

Alle Drähte sind als INNOV-ARC, für den Einsatz in den schwersten Bereichen, auch in der unverkupferten Variante GREEN-ARC erhältlich

# GH2

Filo per saldatura sotto protezione di gas destinato agli 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 G 46 4 M21 Z - AWS A5.28 ER80S-G

Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*
min	0.06	1.30	0.70			0.70	0.25		0.30
max	0.10	1.60	1.00	0.020	0.020	0.85	0.40	0.10	0.50

Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal  
Mechanische Eigenschaften

Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkeit Rm	650 MPa (>550 MPa)
Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	570 MPa (>460 MPa)
Allungamento / Elongation A5d / Dehnung A5d	24% (>20%)
Resilienza / Impact energy KV / Kerbschlagarbeit KV	75 J (>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 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 / Zugfestigkeit Rm	>550 MPa
Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	>460 MPa
Allungamento / Elongation A5d / Dehnung A5d	>24%
Resilienza / Impact energy KV / Kerbschlagarbeit KV	>47 at -50 °C

# GTH

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

Classificazione / Classification  
Klassifizierung

EN ISO 16834-A G 62 4 M21 Mn3NiCrMo  
AWS A5.28 ER100S-G

Certificazioni  
Approvals / Zulassungen

TÜV - DB

Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*
min	0.07	1.40	0.60			0.45	0.50	0.15	
max	0.10	1.80	0.80	0.015	0.018	0.65	0.65	0.30	0.30

Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal  
Mechanische Eigenschaften

Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkeit Rm	760 MPa (>700 MPa)
Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	680 MPa (>620 MPa)
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 Ni-Cr-Mo.  
Gas shielded welding wire suitable to join high strenght and Ni-Cr-Mo low alloy steels.  
Unterschutzgas Schweißdraht für das Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze und niedrig legierten Ni-Cr-Mo.

Classificazione / Classification  
Klassifizierung

EN ISO 16834-A G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo  
AWS A5.28 ER110S-G

Certificazioni  
Approvals / Zulassungen

TÜV - DB

Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*	V
min	0.08	1.60	0.50			1.40	0.30	0.24		
max	0.11	1.80	0.70	0.015	0.018	1.60	0.40	0.30	0.35	0.10

Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal  
Mechanische Eigenschaften

Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkeit Rm	820 MPa (>770 MPa)
Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	720 MPa (>690 MPa)
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 Ni-Cr-Mo.  
Gas shielded welding wire suitable to join high strenght and Ni-Cr-Mo low alloy steels.  
Unterschutzgas Schweißdraht für das Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze und niedrig legierten Ni-Cr-Mo.

Classificazione / Classification  
Klassifizierung

EN ISO 16834-A G 89 4 M21 Mn4Ni2,5CrMo - AWS A5.28 ER120S-G

Analisi chimica / Chemical analysis / Chemische analyse

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu*	V
min	0.08	1.70	0.60			2.30	0.30	0.40		
max	0.12	2.00	0.80	0.015	0.015	2.60	0.60	0.60	0.30	0.03

Caratteristiche meccaniche del deposito / Mechanical characteristics of weld metal  
Mechanische Eigenschaften

Carico di rottura / Tensile strenght Rm / Zugfestigkeit Rm	>940 MPa
Snervamento / Yeld stress Re / Streckgrenze Re	>890 MPa
Allungamento / Elongation A5d / Dehnung A5d	15%
Resilienza / Impact energy KV / Kerbschlagarbeit KV	>47 at -40 °C

\* Contenuto di rame inclusa ramatura / Copper content including copper coating / Kupfer-Gehalt inklusiv der Verkupferung

NOTE: Tutte le qualità sono disponibili anche in versione INNOV-ARC (per applicazioni severe) e GREEN-ARC (non-ramato)

All wires are available in copper coated, INNOV-ARC (for challenging applications) and GREEN-ARC (copper-free)

Alle Drähte sind als INNOV-ARC, für den Einsatz in den schwersten Bereichen, auch in der unverkupferten Variante GREEN-ARC erhältlich