



 **PITTARC**

FILI GMAW

G3

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai al carbonio non legati.

Classificazione		EN ISO 14341-A-G 38 2 M21 2Si1 - AWS A5.18 ER70S-3							
Analisi chimica								Caratteristiche meccaniche⁽²⁾	
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾	Limite di snervamento (Rp0,2)	≥ 400 Mpa
min	0.06	0.90	0.50					Carico di rottura (Rm)	≥ 480 Mpa
max	0.14	1.30	0.75	0.15	0.15	0.15	0.30	Allungamento (A5)	≥ 22%
								Resilienza (ISO-V KV)	47 J @ -40 °C
Certificazioni		Marcatura CE							

G6

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai al carbonio non legati.

Classificazione		EN ISO 14341-A G 42/46 4 M21 3Si1 - EN ISO 14341-A G 42 2 C1 - AWS A5.18 ER70S-6							
Analisi chimica								Caratteristiche meccaniche⁽²⁾	
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾	Limite di snervamento (Rp0,2)	510 Mpa
min	0.06	1.40	0.80					Carico di rottura (Rm)	570 Mpa
max	0.14	1.60	1.00	0.15	0.15	0.15	0.30	Allungamento (A5)	29%
								Resilienza (ISO-V KV)	85 J @ -40 °C
Certificazioni		ABS, BV, DB, DNV, LRS, RINa, TÜV - Marcatura CE							

G9

Filo pieno debolmente legato per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai al carbonio non legati.

Classificazione		EN ISO 14341-A G 46 5 M21 4Si1 - EN ISO 14341-A G 46 2 C1 - AWS A5.18 ER70S-6							
Analisi chimica								Caratteristiche meccaniche⁽²⁾	
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾	Limite di snervamento (Rp0,2)	535 Mpa
min	0.06	1.60	0.80					Carico di rottura (Rm)	600 Mpa
max	0.14	1.85	1.15	0.15	0.15	0.15	0.30	Allungamento (A5)	27%
								Resilienza (ISO-V KV)	55 J @ -50 °C
Certificazioni		ABS, BV, DB, DNV, LRS, RINa, TÜV - Marcatura CE							

GMo

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai resistenti allo scorrimento a caldo per applicazioni ad elevate temperature fino a 500 °C.

Classificazione		EN ISO 14341-A G 46 4 M21 2Mo - AWS A5.28 ER70S-A1 - G50 4 M21 2Mo							
Analisi chimica								Caratteristiche meccaniche⁽²⁾	
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾	Limite di snervamento (Rp0,2)	500 Mpa
min	0.08	0.90	0.30			0.40		Carico di rottura (Rm)	620 Mpa
max	0.12	1.30	0.70	0.15	0.15	0.60	0.35	Allungamento (A5)	21%
								Resilienza (ISO-V KV)	60 J @ -40 °C
Certificazioni		Marcatura CE							

G9Mo

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciaio resistenti allo scorrimento a caldo per applicazioni ad alte temperature fino a 500 °C.

Classificazione		EN ISO 14341-A G 50 4 M21 4Mo - AWS A5.28 ER80S-D2 - AWS A5.28 ER90S-D2							
Analisi chimica								Caratteristiche meccaniche⁽²⁾	
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾	Limite di snervamento (Rp0,2)	590 Mpa
min	0.07	1.70	0.50			0.40		Carico di rottura (Rm)	690 Mpa
max	0.12	2.10	0.80	0.15	0.15	0.60	0.25	Allungamento (A5)	23%
								Resilienza (ISO-V KV)	80 J @ -40 °C
Certificazioni		Marcatura CE							

GH2

Filo per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciaio al carbonio resistenti alla corrosione atmosferica quali COR-TEN, Itacor, Patinax, Dillicor, ecc.

Classificazione		EN ISO 14341-A G 50 4 M21 Z - AWS A5.28 ER80S-G							
Analisi chimica								Caratteristiche meccaniche⁽²⁾	
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾	Limite di snervamento (Rp0,2)	590 Mpa
min	0.06	1.30	0.70	0.70	0.25		0.30	Carico di rottura (Rm)	660 Mpa
max	0.10	1.60	1.00	0.85	0.40	0.10	0.50	Allungamento (A5)	24%
								Resilienza (ISO-V KV)	70 J @ -40 °C
Certificazioni		Marcatura CE							

G3Ni1

Filo per saldatura MIG/MAG (GMAW) legato con 0,9% di nichel per acciai a grano fine e acciai legati al nichel ad alta tenacità fino a -50 °C.

Classificazione	EN ISO 14341-A G 46 5 M21 3Ni1 - AWS A5.28 ER80S-Ni1						
Analisi chimica							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.07	1.00	0.60	0.80			
max	0.12	1.20	0.80	1.00	0.15	0.15	0.20
Caratteristiche meccaniche⁽²⁾							
Limite di snervamento (Rp0,2)							490 Mpa
Carico di rottura (Rm)							580 Mpa
Allungamento (A5)							28%
Resilienza (ISO-V KV)							80 J @ -50 °C
Certificazioni	Marcatura CE						

GTH

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) legato al Cr-Ni-Mo per l'unione di acciai alto-resistenziali.

Classificazione	EN ISO 16834-A G 62 5 M21 Mn3NiCrMo - AWS A5.28 ER100S-G						
Analisi chimica							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.08	1.60	0.60	0.50	0.55	0.25	
max	0.10	1.80	0.80	0.60	0.65	0.30	0.30
Caratteristiche meccaniche⁽²⁾							
Limite di snervamento (Rp0,2)							700 Mpa
Carico di rottura (Rm)							770 Mpa
Allungamento (A5)							20%
Resilienza (ISO-V KV)							70 J @ -50 °C
Certificazioni	DB, TÜV - Marcatura CE						

GTA

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) legato al Cr-Ni-Mo per l'unione di acciai alto-resistenziali per applicazioni a basse temperature.

Classificazione	EN ISO 16834-A G 69 5 M21 Mn3NiCrMo - AWS A5.28 ER110S-G						
Analisi chimica							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.08	1.60	0.50	1.40	0.30	0.24	
max	0.11	1.80	0.70	1.60	0.40	0.30	0.35
Caratteristiche meccaniche⁽²⁾							
Limite di snervamento (Rp0,2)							820 Mpa
Carico di rottura (Rm)							870 Mpa
Allungamento (A5)							19%
Resilienza (ISO-V KV)							60 J @ -50 °C
Certificazioni	DB, TÜV - Marcatura CE						

GT2

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai alto-resistenziali e acciai a grano fine con limite di snervamento fino a 890 MPa.

Classificazione	EN ISO 16834-A G 89 4 M21 Mn4Ni2,5CrMo - AWS A5.28 ER120S-G						
Analisi chimica							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.08	1.60	0.50	2.30	0.30	0.40	
max	0.13	2.10	0.80	2.80	0.60	0.65	0.25
Caratteristiche meccaniche⁽²⁾							
Limite di snervamento (Rp0,2)							960 Mpa
Carico di rottura (Rm)							1040 Mpa
Allungamento (A5)							16%
Resilienza (ISO-V KV)							60 J @ -40 °C
Certificazioni	Marcatura CE						

GCR1Mo

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai resistenti allo scorrimento viscoso come A-387 gr. 11 & 12, A335 grado P11 o simili.

Classificazione	EN ISO 21952-A G Z - EN ISO 21952-B-G 1CM - AWS A5.28 ER80S-B2						
Analisi chimica							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.07	0.40	0.40		1.20	0.40	
max	0.12	0.70	0.70	0.20	1.50	0.65	0.35
Caratteristiche meccaniche⁽³⁾							
Limite di snervamento (Rp0,2)							520 Mpa
Carico di rottura (Rm)							630 Mpa
Allungamento (A5)							24%
Resilienza (ISO-V KV)							100 J @ -10 °C
Certificazioni	Marcatura CE						

(1) Contenuto di rame inclusa ramatura.

(2) Caratteristiche meccaniche del deposito tipiche ottenute con gas di protezione EN ISO 14175 M21.

(3) Caratteristiche meccaniche del deposito tipiche con gas di protezione EN ISO 14175 M13 dopo PWHT a 690 °C/1 h.