

**Metallo d'apporto TIG studiato per la saldatura di acciai non legati. E' consigliato per l'esecuzione di passaggi di fondo quando si esige una penetrazione controllata ed è conveniente per gli acciai delle cisterne e le tubazioni.**

## ■ Classificazione

AWS 5.18 : ER70S-6  
EN 636A / EN ISO 14341A : G/W3Si1  
DIN 8559 : WSG2

## ■ Applicazioni

- Nelle tubazioni,
- Per i passaggi di penetrazione.

## ■ I plus dei prodotti

- Assemblaggio di buona qualità degli acciai di costruzioni.
- Eccellenti qualità meccaniche, soprattutto nella saldatura TIG su spessori sottili.

## ■ Proprietà chimiche

C %	Si %	Mn %
0.08	0.85	1.45

## ■ Proprietà meccaniche

Re	Rm	A 5 d	KV 20°C	KV 0°C
> 420 Mpa	500-640 Mpa	> 22%	150 J	100 J

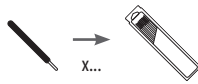
## ■ Raccomandazioni

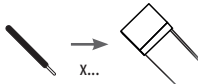
Ø elettrodo (mm)	1,6	2	2,4
spessore (mm)	1,5 ▶ 2	2,0 ▶ 2,5	2,5 ▶ 3,0
corrente di saldatura (A)	60 ▶ 95	90 ▶ 110	120 ▶ 150

Protezione gassosa secondo la norma EN ISO 14175  
100% Argon (I1)



## Condizionamento

Rif.	Ø (mm)	lunghezza (mm)	
087224	Ø 1.6	330	60
087231	Ø 2.0	330	40

Rif.	Ø (mm)	lunghezza (mm)	
087019	Ø 1.6	1000	315
087217	Ø 2.0	1000	205
087033	Ø 2.4	1000	142