

## FILO PER LA SALDATURA MIG WIRE FOR GMAW

Denominazione Product name	<b>ELB-T1S</b>
Classificazioni Classification	UNI EN ISO 16834-A: 2012 - G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo SFA - 5.28/5.28M : 2005 AWS ER 110S-G

Approvazioni Approvals	CE - TUV
---------------------------	----------

Corrente Current	DC+
---------------------	-----

### Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno basso legato al Ni-Mo-Cr idoneo per la saldatura in tutte le posizioni, di acciai ad alta resistenza ed acciai da costruzione a grano fine del tipo T1, T1A, T1B, HY80, HY90, N-A-XTRA 55-60-65-70, WELDOX 700, sotto protezione di Miscela Ar/CO<sub>2</sub>. Buone caratteristiche di tenacità anche alle basse temperature Fino a -40°C. Trova impiego nella saldatura di macchine movimento terra, bracci di gru, etc.</p> <p><i>Ni-Mo-Cr low-alloyed solid wire suitable for welding in all positions, under protection of Ar/CO<sub>2</sub> mix, of steels with high resistance and fine-grained construction steels type T1, T1A, T1B, HY80, HY90, N-A-XTRA 55-60-65-70, WELDOX 700. Good resistance also to low temperatures down to -40°C. It is used to weld components for earthmoving machines, crane booms, etc.</i></p>	Diam.	A
	mm	
	0,8	50-170
	1,0	80-250
	1,2	120-280
	1,6	180-350

### Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	V				
0,08	1,60	0,50	1,40	0,30	0,25	0,25	0,07				

### Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

GAS ISO 14175	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rs N/mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV -40°C°
M21	770-940	≥690	≥17	≥47 J

### Posizioni di saldatura - Welding positions



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

