

NOME DEL PRODOTTO: TD-Ni25
 NAME OF PRODUCT

CLASSIFICAZIONI:
 CLASSIFICATION

 SFA-AWS A5.28 ER80S-Ni2
 EN ISO 14341-A- G 50 9 M23 2Ni2
 EN ISO 636-A- W 2Ni2

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO / TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF ALL-WELD METAL

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Al% 5d	Kv +20°C J	Kv -60°C J
630	530	26		100

Le caratteristiche meccaniche sono indicative e possono variare in base alla colata del materiale, gas di protezione, parametri di saldatura e altri fattori.

The mechanical characteristics are indicative and could change by the heat of the material, shielding gas, welding parameters and other factors.

ANALISI CHIMICA MEDIA / CHEMICAL COMPOSITION (average)

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Al %	Zr+Ti%
0,080	0,50	1,10	<0,015	<0,015	<0,25	<0,15	2,50	<0,15	<0,030	<0,020	<0,050

Il valore del rame (Cu) comprende il rivestimento superficiale / Cu including copper coating.

PROCEDIMENTI DI SALDATURA / WELDING PROCESS

Gas di protezione / Shielding gas	MIG: C1, M21, M23, Argon + 1-5% O ₂ / TIG: I1 (Argon)	
Corrente e polarità / Current and Polarity	MIG: DC+ / TIG: DC-	
Posizioni di saldatura / Welding Position	EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	
Preriscaldamento / Pre Heating	135-165° C	
Interpasso / Interpass	135-165° C	Acc. To AWS A5.28 for testing. The requirement for welding production must be determined by the final user
Post Saldatura / Post welding	620 ± 15° C	

DIMENSIONI / DIMENSIONS

MIG (mm)	0,80	0,90	1,00	1,14	1,20						
TIG (mm)	1,20	1,60	2,00	2,40	3,00	3,20					

Altri diametri su richiesta / Other sizes on request.

Tolleranze e condizioni di fornitura secondo norme EN ISO 544 e AWS / Tolerance and technical supplying condition according to EN ISO 544 and AWS

AVVOLGIM. E CONFEZ. / WINDING AND PACKING

Come da nostro catalogo / Refer to our catalogue

CERTIFICATI DI COLLAUDO

EN 10204 - 3.1 (Chemical Analysis) / EN 10204 - 2.2 (Mechanical Characteristics)

IDENTIFICAZIONE / IDENTIFICATION

Etichettatura esterna ed interna / External and internal label

Stampigliatura su ciascuna bacchetta / Stamping on each tig rod

CONSERVAZIONE / STORAGE

Riferirsi alla istruzione tecnica per la manipolazione e lo stoccaggio dei consumabili

Refer to the technical instruction for the handling and the storage of consumables

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

MIG TUV, DB

CE Marking acc to EN 13479

MATERIALI BASE DA SALDARE / BASE MATERIALS
Standard
Type

 S235NL2, 14Ni6, 12Ni14, X12Ni5, S255N, S380N, S255NL, S380NL, S255NL1, S380NL1
 A333: Gr. 1-3, A422: Gr.55-60, A334: Gr.3
 0Ni14, 13MnNi63, TTSIE 355, TTSIE 460, HY 80, TTSIE 35 N

APPLICAZIONI / APPLICATIONS

Per utilizzi fino a -60° C, su acciai al carbonio, basso legati e a grano fine.

Lamiere, serbatoi di stoccaggio, tubazioni ed apparecchiature per uso criogenico in genere.

Applications up to -60° C on mild steels, low alloy steels and fine grained steels.

Plates, storage tanks, pipelines and equipment for cryogenic use.

TRATTAMENTI SUPERFICIALI / SPECIAL FINISHING