

# SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT SPECIFICATION

S.T. 3 NW  
Rev. 1  
Pag. 1 di 1

MATERIALI DI SALDATURA NORMALI / NORMAL WELDING WIRES

**NOME DEL PRODOTTO:** **NEW WIRE 3** **CLASSIFICAZIONI:** SFA-AWS A5.18 ER70S-6  
**NAME OF PRODUCT** **CLASSIFICATION** EN ISO 14341-A- G 46 4 C1/M21 4Si1

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

Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Rs (N/mm <sup>2</sup> )	Al% 5d	Kv + 20 °C J	Kv - 40 °C J	HARDNESS HB	HARDNESS HRC
590	500	26		80		

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 / AVERAGE CHEMICAL COMPOSITION

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	Al %	V %	Zr+Ti%
0,070	0,95	1,70	< 0,020	< 0,020	< 0,10	< 0,15	< 0,15	< 0,05	< 0,020	< 0,030	< 0,15

## PROCEDIMENTI DI SALDATURA / WELDING PROCESS

Gas di protezione / Shielding gas MIG: EN ISO 14175 C1, M20, M21, M33 and similar / 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

## PARAMETRI DI SALDATURA INDICATIVI DEL FILO / APPROXIMATE WELDING PARAMETERS OF THE WIRE

Ø (mm)	0,60	0,80	0,90	1,00	1,20
<b>A</b>	60 - 120	100 - 180	110 - 220	150 - 270	220 - 350
<b>V</b>	15 - 20	18 - 24	18 - 26	22 - 30	26 - 34

## DIMENSIONI / DIMENSIONS

MIG (mm)	0,60	0,80	0,90	1,00	1,14	1,20	1,40	1,60
----------	------	------	------	------	------	------	------	------

Altri diametri su richiesta. Tolleranze dimensionali secondo norma EN ISO 544 / Other sizes on request. Tolerance according to EN ISO 544.

**AVVOLGIM. E CONFEZ. / WINDING AND PACKING** Come da nostro catalogo / Refer to our catalogue

**CERTIFICATI DI COLLAUDO / CERTIFICATE** 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** TUV, DB **CE** Marking according to EN 13479

## MATERIALI BASE DA SALDARE / BASE MATERIALS

Standard	Type
EN 10025	S185, S235, S275, S355
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
EN 10208	L210, L240, L290, L360, L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217	P275T2, P355N
EN 10028	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
EN 10025	S275, S355, S420, S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## APPLICAZIONI / APPLICATIONS

Filo per saldatura di acciai non legati utilizzati per carpenteria generale, componenti di autoveicoli, serbatoi, canteristica navale.  
Rispetto al filo SG2 contiene una percentuale maggiore di silicio e manganese che contribuiscono a rendere il deposito meno sensibile alle impurezze del materiale base ottenendo così un cordone di saldatura più liscio.  
Solid uncoppered welding wire suitable for single pass or multipass welding on non alloy steels, for C-Mn steels and for fine grained steels.  
The higher Si-Mn content gives a good bead appearance. It can be used for boilers fabrication, industrial machinery construction, car production etc.

## TRATTAMENTI / TREATMENT

Filo di nuova generazione con eccellenti proprietà che garantiscono risultati mai raggiunti con i tradizionali fili per saldatura MIG/MAG.  
Innovativo il processo di lavorazione e gli additivi in esso impiegati.  
Straordinaria stabilità d'arco ottenuta in brevissimo tempo dalla partenza, anche al variare dello stick-out, ottime proprietà di saldabilità anche con amperaggi superiori a 400 A. Quantità minima di spruzzi e di silicati con un ottimo impatto estetico e ottimizzazione dei tempi di lavoro necessari per la pulizia, ottima scorrevolezza in guaina e capacità di alimentazione, bassissime vibrazioni e bassissimo sforzo di avanzamento in una vasta gamma di parametri di saldatura. Bassissimo livello di residui persi in saldatura esaltato nelle applicazioni con guaine lunghe e/o con molte curvature.  
New generation wire with excellent properties that guaranteed very good results where the existing MIG/MAG wires don't fulfill the expectations.  
Innovative process in all production steps with the use of new products and additives.  
Superior arc stability in very short time from the start also when vary stick-out significantly without problems of burn back or arc switching off.  
Absence of spatters and silicon islands with very good bead appearance that reduction cleaning and regrinding operations that need time and money. Excellent feedability, low vibrations and low feed force in a wide range of welding parameters.  
Very low level of residuals lost into welding liner due to friction between liner and welding wire particularly due to sharp curves.