

FILO PER LA SALDATURA MIG

WIRE FOR GMAW

Denominazione Product name	ELB-70S2
Classificazioni Classification	UNI EN ISO 14341-A: 2011 - G 42 3 M21 2 Ti SFA - 5.28/5.28M : 2005 AWS ER 70S-2

Approvazioni Approvals	CE	Corrente Current	DC+
---------------------------	----	---------------------	-----

Caratteristiche principali - Main characteristics

	Diam. mm	A
Acciaio microlegato, triplo disossidante con Ti, Al, Zr, adatto a saldare acciai al C-Mn e basso legati su strutture unte, ossidate e/o destinate a successivi trattamenti di rivestimento anche galvanico ed aventi carico di rottura di circa 560 N/mm ² . Buono anche a basse temperature. Settore dei serbatoi, containers, automobilistico, carpenteria, elettrodomestici, tubazioni, caldaie, utilizzi generali nel settore navale, petrolchimico, ecc	0,8	50-170
Micro-alloyed steel, triple de-oxidized with Ti, Al, Zr suitable for the welding of C-Mn steels and low-alloy steels on greasy, oxidized surfaces destined to subsequent coating process also galvanic, with tensile strength ~ 580 N/mm ² . Good also at low temperature. Tanks, containers, car industry, structural work, household appliances, pipelines, boilers, naval sector, petrochemical sector, etc.	1,0	80-250
	1,2	120-280
	1,6	180-350

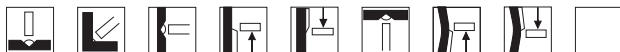
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Cu	Mo	Al	Ti+Zr	V	Ti	
0,06	1,20	0,60	< 0.10	< 0,10	0,25	0,05	0,10	0,05	0,03	0,08	

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

GAS ISO 14175	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	A5d (%)	KV -30C°	
M21	460-560	≥480	≥24	≥50 J	

Posizioni di saldatura - Welding positions



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