



dal 1973

Tecnica San Giorgio s.r.l.

Via Giovanni da Udine, 40
33058 S. Giorgio di Nogaro, Udine
Tel. 0431.621270 Fax 0431.471017
info@tecnicasangiorgio.it
www.tecnicasangiorgio.it



R. I. - C. F. - P. IVA: 02345760306 - R.E.A. UD 253836, Cap. Sociale 119.000,00 i.v.

**FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO
SOLID WIRES FOR CARBON STEEL**

Denominazione **LA/S6N**
Product name

Classificazioni **AWS A5.18: ER 70S-6**
Classifications **EN ISO 14341-A: G 42 2 M G3Si1**

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (+)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno ramato usato per la saldatura sotto protezione di gas CO₂ o miscela di Ar/CO₂ di acciai al carbonio, acciai al manganese e similari anche a grano fine. Caratterizzato da elevato rendimento, buona operatività anche in posizione, eccellente estetica del cordone, bassa emissione di spruzzi e ridotta quantità di silicati. Può essere utilizzato su postazione automatizzate e robotizzate.</p> <p>Copper-plated solid wire for welding under protection of CO₂ gas or Ar/ CO₂ mixture carbon steel, manganese steel even at fine grain. Main characteristic of high efficiency, good operation in place, excellent bead appearance, low spatter and reduced emission of silicates. Can be used on robot and automatic welding station.</p>	Diam.	Welding
	mm	parameters
	0.6	30 - 100
	0.8	60 - 200
	1.0	80 - 300
	1.2	120-380
	1.4	150-420
1.6	225-550	

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

C	Mn	Si						
0,08	1,45	0,85						

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -20°C	KV J -30°C	HB	GAS	
560	460	27	100	80	-	M21	C1

Posizioni di saldatura - Welding positions



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