

SCHEDA TECNICA FILO FILCO 2

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1
AWS A 5.18M: ER48S-6	EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 3Si1
ASME SFA 5.18: ER70S-6	
ASME SFA 5.18M: ER48S-6	

APPROVAZIONI

TÜV	DB	LRS
RINA		

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Filo pieno ramato per acciai al carbonio e al C-Mn con resistenza alla trazione fino a 510 MPa.

APPLICAZIONI

Filo pieno ramato idoneo alla saldatura di acciai al carbonio e carbonio – manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Indicato per la saldatura sia in passata singola che in multipass. Adatto per serbatoi, bollitori, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂ o CO₂.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Gr C	API 5LX46	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(acciai gruppo 1
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	EN 288/3)
A334 Gr 1		10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355ML		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

DATI TECNICI

Gas: CO₂ & Mix Ar- CO₂ (EN ISO 14175)
 Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa				
Diametro (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	
Volts (V)	16 ÷ 28	17 ÷ 32	18 ÷ 34	19 ÷ 38	
Intensità (A)	60 ÷ 200	80 ÷ 260	100 ÷ 360	130 ÷ 450	

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione.

Pagina 1 di 2

D.S. 004-A-FILCO 2 rev.5



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



www.tecnista.it

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

SCHEDA TECNICA FILO FILCO 2

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %	
0.07	1.40	0.80	0.012	0.012	0.15	-	-	-	

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
MIX	come saldato	470	560	26	150	-	90	60	-



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

45
ANNI



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