



# DAIKOFCW 102R



ACCIAI AL CARBONIO  
ACCIAI STRUTTURALI

## DESCRIZIONE

Filo animato rutilico continuo per tutte le posizioni

Filo animato continuo a caratteristica rame per la saldatura a passata singola o multipla di acciai al C-Mn e a grana fine. Il deposito di saldatura ha eccellenti proprietà meccaniche fino a -40 °C nell'applicazione di miscele di gas. Le caratteristiche principali di questo filo sono un'eccellente saldabilità in tutte le posizioni, un ottimo aspetto del cordone, una bassa quantità di schizzi e scoria facile da rimuovere. Grazie al filo continuo, la diluizione di idrogeno del filo durante il funzionamento e lo stoccaggio è praticamente nulla, senza problemi di porosità anche sulle lastre primer ed è possibile ottenere ottime prestazioni in termini di avanzamento.

## SPECIFICHE

ISO 17632-A	T 46 4 P M 1	AWS A5.36	E71T1
DIN	-	Werkstoff N°	-
Certificazioni	-	Schermatura	M21
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Corrente	DC+

## ASME IX QUALIFICATION

F-No (QW432)	6
A-No (QW442)	1

## FERRITE

Ferrite	-
---------	---

## PREN

PREN	-
------	---

## DUREZZA

Durezza	-
---------	---

## COMP. CHIMICA %

COMP. CHIMICA %	DEFAULT
C	0.06
Mn	1.3
Ni	0.03
P	0.01
S	0.01
Si	0.5

## PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Rottura R <sub>m</sub> MPa	530	550
Snervamento R <sub>p0.2</sub> MPa	460	460
Allungamento A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	20	20
Impact Charpy ISO-V	47J @ -40°C	47J @ -40°C
Impact Charpy ISO-V	-	-

## PARAMETRI DI SALDATURA

PARAMETRI DI SALDATURA	1.2 mm	1.6 mm
Ampere	130A - 290A	170A - 400A
Voltaggio	18V - 30V	28V - 32V
Packaging	Ø 1,0÷1,6mm	Ø 1,0÷1,6mm
Tipo di packaging	BS300, D200 spools	BS300, D200 spools

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare [www.daikowelding.com](http://www.daikowelding.com).

**DAIKO**



# ACCIAI STRUTTURALI

DESCRIZIONE

ACCIAI AL CARBONIO  
ACCIAI STRUTTURALI

## APPLICAZIONE

Utilizzato per una vasta gamma di applicazioni in ingegneria e costruzioni generali, tubazioni e fabbricazione di recipienti a pressione. Il filo animato trova ampio uso anche nella costruzione di navi e ponti. I materiali di consumo all'1% di Ni sono utilizzati per applicazioni che richiedono migliori proprietà di impatto a basse temperature. Il preriscaldamento e il PWHT spesso non sono necessari, ma i requisiti effettivi dipendono dal grado e dallo spessore del materiale base da saldare.

## TIPO DI LEGA

Materiali di consumo per la saldatura di acciai dolci e al C-Mn con resistenza alla trazione di 340-510 MPa.

## MICROSTRUTTURA

Prevalentemente ferrite.

## MATERIALI BASE DA SALDARE

**EN W. N.:** S 235 JR, 235 J0, S 235 J2+N, S 275 S 275 J0, S 275 J2 +N, S 355 JR, S 355 J0, S 355 J2 +N, S 355 K2 +N, P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH.

**ASTM:** A36, A106 gr. A, B, C, A139, A210 gr. A1, C, A234 gr. WPB, A334 gr. 1, A216 gr. WCA, WCB, WCC.

**API:** A, B, X42, X52, X60.

