

**FILO PER LA SALDATURA MIG**  
**WIRE FOR GMAW**

<b>Denominazione</b> Product name	<b>ELB-T1</b>
<b>Classificazioni</b> Classification	UNI EN ISO 16834-A: 2012 - G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo SFA-5.28/5.28M : 2005 AWS ER 100S-G

<b>Approvazioni</b> Approvals	CE - TUV - DB
----------------------------------	---------------

<b>Corrente</b> Current	DC+
----------------------------	-----

**Caratteristiche principali - Main characteristics**

<p>Filo pieno basso legato al Ni-Mo-Cr idoneo per la saldatura, sotto protezione di miscela Ar/CO<sub>2</sub>, in tutte le posizioni di acciaio ad alta resistenza ed acciai da costruzione a grano fine del tipo T1, N-A-XTRA 55-60, WELDOX 630, o S275 / S550. Buone caratteristiche di tenacità anche alle basse temperature fino a -40°C. Idoneo alla saldatura di componenti per macchine movimento terra, bracci di gru, etc.</p> <p><i>Ni-Mo-Cr low-alloyed solid wire suitable for welding in all positions, under protection of Ar/CO<sub>2</sub> mixture, of steels with high resistance and fine-grained construction steels like type T1, N-AXTRA 55-60, WELDOX 630 or S 275, to S 550. Good resistance also to low temperatures down to -40°C. It is used to weld components for earthmoving machines, crane booms, etc.</i></p>	<b>Diam.</b>	<b>A</b>
	mm	
	0,8	50-170
	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	Mo	Cu	V				
0,08	1,50	0,60	1,40	0,30	0,25	0,07	0,09				

**Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics**

GAS ISO 14175	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rs N/mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV -40°C°
M21	770-940	≥690	≥17	≥47 J

**Posizioni di saldatura - Welding positions**



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

