

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

|  |   |
|--|---|
| <b>Denominazione</b><br>Product name     | <b>ELB-T1S</b>  |
| <b>Classificazioni</b><br>Classification | UNI EN ISO 16834-A: 2012 - G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo<br>SFA - 5.28/5.28M : 2005 AWS ER 110S-G |

|                                  |          |
|----------------------------------|----------|
| <b>Approvazioni</b><br>Approvals | CE - TUV |
|----------------------------------|----------|

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

**Caratteristiche principali - Main characteristics**

|   |              |          |
|---|--------------|----------|
| <p>Filo pieno basso legato al Ni-Mo-Cr idoneo per la saldatura in tutte le posizioni, di acciai ad alta resistenza ed acciai da costruzione a grano fine del tipo T1, T1A, T1B, HY80, HY90, N-A-XTRA 55-60-65-70, WELDOX 700, sotto protezione di Miscela Ar/CO<sub>2</sub>. Buone caratteristiche di tenacità anche alle basse temperature Fino a -40°C. Trova impiego nella saldatura di 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> mix, of steels with high resistance and fine-grained construction steels type T1, T1A, T1B, HY80, HY90, N-A-XTRA 55-60-65-70, WELDOX 700. 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 | 1,60 | 0,50 | 1,40 | 0,30 | 0,25 | 0,25 | 0,07 |  |  |  |  |

**Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics**

| GAS<br>ISO 14175 | Rm<br>N/mm <sup>2</sup> | Rs<br>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 |

