

Tipo filo	Sidercor B																				
Classificazioni	AWS A5.20:E71T-5 DIN 8559: SGB1-M2Y-4255 (circa)																				
Caratteristiche meccaniche deposito * Dopo trattamento di distensione	<table border="0"> <tr> <td>Carico di rottura</td> <td>: 510 ÷ 600 N/mm²</td> <td>500 ÷ 575 *</td> </tr> <tr> <td>Carico di snervamento</td> <td>: > 420 N/mm²</td> <td>> 400 *</td> </tr> <tr> <td>Allungamento (l=5d)</td> <td>: > 26%</td> <td>> 28 *</td> </tr> <tr> <td>Resilienza KV – 40 °C</td> <td>: > 100J</td> <td>> 100 *</td> </tr> <tr> <td>– 60 °C</td> <td>: > 54J</td> <td>> 60*</td> </tr> </table>	Carico di rottura	: 510 ÷ 600 N/mm ²	500 ÷ 575 *	Carico di snervamento	: > 420 N/mm ²	> 400 *	Allungamento (l=5d)	: > 26%	> 28 *	Resilienza KV – 40 °C	: > 100J	> 100 *	– 60 °C	: > 54J	> 60*					
Carico di rottura	: 510 ÷ 600 N/mm ²	500 ÷ 575 *																			
Carico di snervamento	: > 420 N/mm ²	> 400 *																			
Allungamento (l=5d)	: > 26%	> 28 *																			
Resilienza KV – 40 °C	: > 100J	> 100 *																			
– 60 °C	: > 54J	> 60*																			
Analisi chimica deposito %	<table border="0"> <tr> <td>C</td> <td>: 0,05 ÷ 0,09</td> <td>Ni</td> <td>: 0,7 ÷ 1,0</td> </tr> <tr> <td>Mn</td> <td>: 1,0 ÷ 1,4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Si</td> <td>: 0,3 ÷ 0,6</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>: ≤ 0,015</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>: ≤ 0,020</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	: 0,05 ÷ 0,09	Ni	: 0,7 ÷ 1,0	Mn	: 1,0 ÷ 1,4			Si	: 0,3 ÷ 0,6			S	: ≤ 0,015			P	: ≤ 0,020		
C	: 0,05 ÷ 0,09	Ni	: 0,7 ÷ 1,0																		
Mn	: 1,0 ÷ 1,4																				
Si	: 0,3 ÷ 0,6																				
S	: ≤ 0,015																				
P	: ≤ 0,020																				
Caratteristiche ed applicazioni	<p>Questo innovativo filo ad anima basica è stato studiato espressamente per saldare in posizione lamiera di forte spessore. Elimina i tradizionali inconvenienti dei fili basici e degli elettrodi rivestiti. Per saldare in posizione 3G ascendente, si possono usare tensioni d'arco e velocità del filo relativamente alte, ottenendo penetrazione profonda e maggior velocità di deposito.</p> <p>Il SIDERCOR B bagna bene i bordi della lamiera e forma cordoni piatti con minor rischio di difetti di fusioni e inclusioni di scoria. La scoria si stacca facilmente senza molatura, con notevole guadagno di tempo.</p> <p>Il SIDERCOR B ha quasi due volte la produttività degli elettrodi o dei soliti fili ad anima basica nella saldatura in posizione. Le proprietà meccaniche sono buone tanto allo stato saldato che dopo ricottura di distensione.</p> <p>Un altro punto a favore di questo filo è il suo eccellente comportamento nelle posizioni 2G e 2F. La basicità della scoria e il buon effetto bagnante riducono significativamente il rischio di inclusione di scoria e formano un cordone piatto. Si tratta di due condizioni importanti per diminuire l'incidenza delle riparazioni a favore della produttività. Vale certamente la pena di pensare a sostituire i fili rutilici per tutte le posizioni per ridurre al minimo le inclusioni di scoria in posizione 2G.</p> <p>Grazie al flusso basico, non si formano porosità saldando lamiere primerizzate.</p> <p>È necessario usare Ar/CO₂ come gas protettivo per dare al filo speciali caratteristiche d'arco. I vantaggi descritti sopra sono particolarmente importanti per lavori offshore ed in altri lavori su lamiere di grosso spessore.</p>																				
Posizioni di saldatura Tipo di gas Polarità	Tutte Ar/CO ₂ DC (-) per tutte le posizioni DC (+) per discendente e frontale																				
Diametro del filo Dati di deposito, con gas 80/20	<table border="0"> <tr> <td colspan="3">1,2 mm – Stick-out 20 mm</td> </tr> <tr> <td>I</td> <td>Uarc</td> <td>Dep.</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>V</td> <td>Kg/h</td> </tr> <tr> <td>150</td> <td>20</td> <td>2,1</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>30</td> <td>4,7</td> </tr> <tr> <td>350</td> <td>35</td> <td>7,9</td> </tr> </table>	1,2 mm – Stick-out 20 mm			I	Uarc	Dep.	A	V	Kg/h	150	20	2,1	250	30	4,7	350	35	7,9		
1,2 mm – Stick-out 20 mm																					
I	Uarc	Dep.																			
A	V	Kg/h																			
150	20	2,1																			
250	30	4,7																			
350	35	7,9																			