

FILI E BACCHETTE PER SALDATURA DI ACCIAI INOSSIDABILI

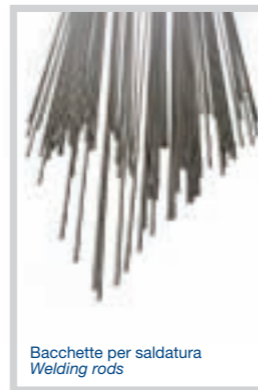
Welding wires and rods for stainless steel

TIPO TYPE	CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION	DIAMETRI (mm) DIAMETER (mm)	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)								
			C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	Nb%
ER 308L	AWS A 5.9: ER308LSi EN ISO 14343 G 19.9 LSi	0.80 ÷ 1.20	0.02	1.80	0.85	20.0	10.0	-	< 0.025	< 0.025	-
ER 308L	AWS A 5.9: ER308L EN ISO 14343 W 19.9 L	1.20 ÷ 3.20	0.02	1.80	0.45	20.0	10.0	-	< 0.025	< 0.025	-
ER 316L	AWS A 5.9: ER316LSi EN ISO 14343 G 19.12.3 LSi	0.80 ÷ 1.20	0.02	1.80	0.85	19.0	12.0	2.8	< 0.025	< 0.025	-
ER 316L	AWS A 5.9: ER316L EN ISO 14343 W 19.12.3 L	1.20 ÷ 3.20	0.02	1.80	0.45	19.0	12.0	2.8	< 0.025	< 0.025	-
ER 307	AWS A 5.9: ER307 EN ISO 14343 G 18.8 Mn	0.80 ÷ 1.20	0.08	7.00	0.80	19.0	9.0	-	< 0.025	< 0.025	-
ER 307	AWS A 5.9: ER307 EN ISO 14343 W 18.8 Mn	1.20 ÷ 3.20									
ER 309L	AWS A 5.9: ER309LSi EN ISO 14343 G 23.12 LSi	0.80 ÷ 1.20	0.02	1.80	0.85	24.0	13.0	-	< 0.025	< 0.025	-
ER 309L	AWS A 5.9: ER309L EN ISO 14343 W 23.12 L	1.20 ÷ 3.20									
ER 310	AWS A 5.9: ER310 EN ISO 14343 G 25.20	0.80 ÷ 1.20	0.12	1.80	0.45	26.0	21.0	-	< 0.025	< 0.025	-
ER 310	AWS A 5.9: ER310 EN ISO 14343 W 25.20	1.20 ÷ 3.20									
ER 347	AWS A 5.9: ER347Si EN ISO 14343 G 19.9 NbSi	0.80 ÷ 1.20	0.04	1.60	0.80	20.0	10.0	-	< 0.025	< 0.025	≤ 0.75
ER 347	AWS A 5.9: ER347Si EN ISO 14343 W 19.9 NbSi	1.20 ÷ 3.20									

FILI E BACCHETTE PER SALDATURA DI LEGHE DI ALLUMINIO

Welding wires and rods for aluminium alloys

TIPO TYPE	CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION	DIAMETRI (mm) DIAMETER (mm)	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)				
			Si%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%
ER - AISi5	AWS A 5.10: ER4043 DIN 1732: S AISi5	0.80 ÷ 1.20	0.85	1.80	20.0	10.0	-
		1.20 ÷ 3.20	0.45	1.80	20.0	10.0	-
ER - AlMg5	AWS A 5.10: ER5356 DIN 1732: S AlMg5	0.80 ÷ 1.20	0.85	1.80	19.0	12.0	2.8
		1.20 ÷ 3.20	0.45	1.80	19.0	12.0	2.8



SAPIO

**FILI E BACCHETTE
PER SALDATURA**
WELDING WIRES AND RODS

SAPIO

è una società del

SAPIO
GRUPPO

Welding
SAPIO DIVISION

SAPIO PRODUZIONE IDROGENO OSSIGENO Srl

Via S. Pellico, 48 - 20900 Monza - Tel. +39 039 83981 - Fax +39 039 836068 - www.grupposapio.it - gruppo@sapio.it

Divisione Welding

Via Don Minzoni, 6 - 40057 Cadriano di Granarolo (BO) - Tel. +39 051 763348 - Fax +39 051 763393 - www.grupposapio.it - commerciale.welding@sapio.it

SG2

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO
Solid welding wires for carbon steel

CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)		CARATTERISTICHE MECC. TIPICHE DEL DEPOSITO MECHANICAL SPECIFICATIONS		DIAMETRI mm Ø	APPLICAZIONI APPLICATIONS
EN 440 G3Si1	C%	0.07	Rm N/mm ²	530	0.60	Fe 410, Fe 510, HI, HII
AWS A 5.18 ER70S-6	Mn%	1.40	Rs N/mm ²	430	0.70	HIII, HIV, 17 Mn 4
CE EN 13479	Si%	0.80	A%5d	24	0.80	St 34, St 42, St 45, St 55
	P%	< 0.02			0.90	X 42, X 52, StE 28
	S%	< 0.02			1.00	StE 29, StE 36, StE 39 etc.
					1.14	
		1.20				
		1.40				
		1.60				

GAS DI PROTEZIONE UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) E MISCELE M21 - M33
SHIELDING GAS UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) AND MIXTURES M21 - M33

SG3

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO
Solid welding wires for carbon steel

CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)		CARATTERISTICHE MECC. TIPICHE DEL DEPOSITO MECHANICAL SPECIFICATIONS		DIAMETRI mm Ø	APPLICAZIONI APPLICATIONS
EN 440 G4Si1	C%	0.07	Rm N/mm ²	560	0.60	Fe 490, Fe 510, Fe 550
AWS A 5.18 ER70S-6	Mn%	1.70	Rs N/mm ²	460	0.70	HI, HII, HIII, HIV,
CE EN 13479	Si%	0.90	A%5d	26	0.80	17 Mn 4, 19 Mn 5, X 52
	P%	< 0.02			0.90	X 65, St 55, StE 39, StE 47
	S%	< 0.02			1.00	StE 500 etc.
					1.14	
		1.20				
		1.40				
		1.60				

GAS DI PROTEZIONE UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) E MISCELE M21 - M33
SHIELDING GAS UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) AND MIXTURES M21 - M33

T1

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL NICKEL - CROMO - MOLIBDENO
Solid welding wires for Nickel - Chromium - Molybdenum steels

CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)		CARATTERISTICHE MECC. TIPICHE DEL DEPOSITO MECHANICAL SPECIFICATIONS		DIAMETRI mm Ø	APPLICAZIONI APPLICATIONS
AWS A 5.28 ER100S-G	C%	0.07	Rm N/mm ²	≥ 700	0.80	T1, UH 90, ASA 75T
EN ISO 16834 Mn3NiCrMo	Mn%	1.40	Rs N/mm ²	≥ 550	1.00	ASERA 60, ASERA 60N
CE EN 13479	Si%	0.80				
	P%	< 0.02	A%5d	20	1.20	StE 460, Weldom 500
	S%	< 0.02				
	Cr%	0.60	kV (J)-50 °C	≥ 50	1.60	Weldom 700 etc.
	Ni%	0.50				
	Mo%	0.25				

GAS DI PROTEZIONE UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) E MISCELE M21 - M33
SHIELDING GAS UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) AND MIXTURES M21 - M33

T1S

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL NICKEL - CROMO - MOLIBDENO
Solid welding wires for Nickel - Chromium - Molybdenum steels

CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)		CARATTERISTICHE MECC. TIPICHE DEL DEPOSITO MECHANICAL SPECIFICATIONS		DIAMETRI mm Ø	APPLICAZIONI APPLICATIONS
AWS A 5.28 ER110S-G	C%	0.08	Rm N/mm ²	770	0.80	T1, HY 80, 11 NiCrMo 55
EN ISO 16834 Mn3Ni1CrMo	Mn%	1.60	Rs N/mm ²	690	1.00	16 NiCrMo 126, 17 MnCrMo 33
CE EN 13479	Si%	0.80				
	P%	< 0.02	A%5d	19	1.20	BH 65, BH 70, NAXTRA 70
	S%	< 0.02				
	Cr%	0.30	kV (J)-40 °C	≥ 70	1.60	Weldom 700, Weldom 900
	Ni%	1.60				
	Mo%	0.30				
V%	0.10					

GAS DI PROTEZIONE UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) E MISCELE M21 - M33
SHIELDING GAS UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) AND MIXTURES M21 - M33

CORTEN

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL NICKEL - RAME - CROMO
Solid welding wires for Nickel - Copper - Chromium steels

CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)		CARATTERISTICHE MECC. TIPICHE DEL DEPOSITO MECHANICAL SPECIFICATIONS		DIAMETRI mm Ø	APPLICAZIONI APPLICATIONS
AWS A 5.28 ER80S-G	C%	0.08	Rm N/mm ²	590	0.80	CORTEN, PATINAX,
EN 440 G3Ni1	Mn%	1.40	Rs N/mm ²	490	1.00	ALCODUR, ITACOR 1,
	Si%	0.80				
	P%	< 0.02	A%5d	≥ 24	1.20	ITACOR 2, RESCO 36,
	S%	< 0.02				
	Cu%	0.35	kV (J)-30 °C	≥ 60		11 MnNi 53, 12 MnNi 63
	Cr%	0.30				
Ni%	0.80					

GAS DI PROTEZIONE UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) E MISCELE M21 - M33
SHIELDING GAS UNI EN ISO 14175 C1 (CO₂) AND MIXTURES M21 - M33

