

# STEELCORED M 48

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato metalcored tubolare ramato per la saldatura di acciaio corten.
- Buona bagnabilità della parete laterale, profilo del cordone regolare, pochi silicati e spruzzi ridotti.
- Saldabilità molto buona con short arc, pulsato e spray arc. Adatto per applicazioni robotiche.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzione in acciaio

## CLASSIFICAZIONE

|                |                      |
|----------------|----------------------|
| AWS A5.28      | E80C-G H4            |
| EN ISO 17632-A | T 46 3 Z M M21 1 H5  |
| EN ISO 17632-B | T553T15-1MA-NCC1-UH5 |

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C    | Mn  | Si  | P     | S     | Cr  | Ni  | Cu  |
|------|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-----|
| 0.05 | 1.0 | 0.4 | ≤0.01 | ≤0.01 | 0.5 | 0.5 | 0.5 |

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

|               | Gas di protezione | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) -30°C |
|---------------|-------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------------|
| Valori tipici | M21               | AW          | ≥470              | 560-720       | ≥24              | ≥47                        |

\* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione    | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------------------|---------------|-----------|-----------------|
| 1.2                    | BOBINA (B300) | 16.0      | W000281720      |

## RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.