

# Supramig® Ultra HD

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Scorrimento eccellente e prestazioni di saldatura estremamente uniformi.
- Isole di silicati a distacco spontaneo.
- Arco stretto e stabile con spruzzi estremamente ridotti.
- Penetrazione in radice e maggiore resistenza a fatica.
- Disponibile in tutte le confezioni, dalle bobine ai fusti.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- General Construction
- Carpenteria pesante
- Infrastrutture
- Automotive
- Robotica

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18 ER70S-6  
EN ISO 14341-A G 46 3 C1 4Si1 / G 50 5 M20 4Si1 / G 50 5 M21 4Si1

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

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
M20 Miscela gas Ar+ 5-15% CO<sub>2</sub>  
C1 Gas attivo 100% CO<sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si
0.08	1.70	0.85

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

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -40°C
Valori tipici	M21	AW	500	600	25	110
	C1	AW	480	590	26	140

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)
1.0	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	FUSTO	250.0
1.2	BOBINA (B300)	16.0
	FUSTO	250.0, 500.0
1.32	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	FUSTO	250.0, 500.0
1.4	BOBINA (B300)	16.0
	FUSTO	250.0

### 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.