

# Ultramag®

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buone prestazioni in termini di scorrimento e saldabilità.
- Arco stabile e spruzzi ridotti.
- Alta produttività.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- General Contruction
- Carpenteria pesante
- Infrastrutture
- Automotive

## CLASSIFICAZIONE

|                |   |
|----------------|---|
| AWS A5.18      | ER70S-6   |
| EN ISO 14341-A | G42 3 C1 3Si1 / G46 4 M20 3Si1 / G46 4 M21 3Si1 |

## 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 | LR | DNV | TÜV | DB | CE |
|-----|----|-----|-----|----|----|
| +   | +  | +   | +   | +  | +  |

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C    | Mn   | Si   |
|------|------|------|
| 0.08 | 1.40 | 0.85 |

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

| Valori tipici | Gas di protezione | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) |       |
|---------------|-------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|
|               |                   |             |                   |               |                  | -30°C                | -40°C |
|               | M21               | AW          | 470               | 570           | 24               |                      | 170   |
|               | C1                | AW          | 450               | 550           | 25               | 71                   | 130   |

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione     | Peso (kg)    |
|------------------------|----------------|--------------|
| 0.6                    | BOBINA (S200)  | 5.0          |
|                        | BOBINA (S200)  | 5.0          |
| 0.8                    | BOBINA (B300)  | 16.0         |
|                        | BOBINA (BS300) | 16.0         |
|                        | FUSTO          | 250.0        |
| 0.9                    | FUSTO          | 250.0        |
| 1.0                    | BOBINA (S200)  | 5.0          |
|                        | BOBINA (B300)  | 16.0         |
|                        | BOBINA (BS300) | 16.0         |
|                        | FUSTO          | 250.0, 500.0 |
| 1.2                    | BOBINA (S200)  | 5.0          |
|                        | BOBINA (B300)  | 16.0         |
|                        | BOBINA (BS300) | 16.0         |
|                        | FUSTO          | 250.0, 500.0 |
| 1.4                    | FUSTO          | 500.0        |
| 1.6                    | BOBINA (B300)  | 16.0         |
|                        | BOBINA (BS300) | 16.0         |
|                        | FUSTO          | 250.0, 500.0 |

## 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.