



Sistema Qualità Certificato

Filo per saldatura MIG-MAG
per acciai atmosferici**SIDERGAS COR**

Filo pieno ramato per saldatura GMAW di acciai strutturali resistenti alla corrosione atmosferica. I contenuti di Rame e Nichel consentono di incrementare la resistenza alla corrosione atmosferica nel cordone di saldatura. Può essere usato anche per la saldatura di acciai ad alto limite di snervamento. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-C1 (CO₂) e miscele EN ISO 14175-M20-M21 (Ar/CO₂).

Standards: EN ISO 14341-A:11(*) AWS A5.28:05
Classificazione: G 46 4 M21 Z ER80S-G

(*) Filo per saldatura classificato con il sistema basato sullo snervamento e sulla resilienza media di 47 J del metallo tutto saldato in accordo alla EN ISO 14341:11

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

elementi	Sidergas		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,06	0,10	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Mn	1,30	1,50	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Si	0,70	0,90	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
P	-	0,02	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
S	-	0,02	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Cu	0,25	0,40	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Mo	-	0,10	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Ni	0,70	0,90	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Ti+Zr	-	0,03	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Al	-	0,02	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Cr	0,25	0,35	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
V	-	0,015	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.

N.S. non specificato. Il filo deve avere uno o più dei seguenti minimi: Ni 0,50%; Cr 0,30%; Mo 0,20%

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO



	Sidergas	EN ISO	AWS
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	620 [MPa]	530 [MPa]	550 [MPa]
Snervamento (Rp0,2)	530 [MPa]	460 [MPa]	-
Allungamento (A%)	22 (L _o =5d _o)	20 (L _o =5d _o)	-
Resilienza (ISO-V KV)	80 [J] @ -20°C 60 [J] @ -40°C	47 [J] @ -40°C M21	-

(*) Le proprietà tipiche sono riferite all'utilizzo come gas di protezione di EN ISO 14175 M21 (80% Ar, 20% CO₂), trattamento termico come saldato, usando una provetta tipo 1.3 in accordo alla EN ISO 15792-1:12 e un filo per saldatura diam. 1,20 mm nelle condizioni specificate ai § 5.1, 5.2 della EN ISO 14341:11. Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	(in conformità a EN 13479:04 e al Regolamento (UE) n. 305/2011)
GRADO:	

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura:  PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG corrente e polarità:  D.C. +

Preriscaldamento e temperatura di interpass come richiesti dal metallo base

MATERIALI SALDABILI

Acciai con snervamento fino a 600 MPa.
Acciai per impieghi strutturali con resistenza migliorata alla corrosione atmosferica:

EN 10025-5 fino a S355K2W, S355K2WP
COR-TEN A®, COR-TEN B®, COR-TEN B®, PATINAX 37,
ALCODUR 50, KORALPIN 52

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

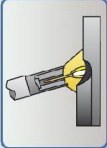
Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a EN ISO 544:11 e EN ISO 14344:10.

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm	D-100 plastica	D-200 plastica	D-300 plastica	K-300 cestello ferro	KS-300 cestello ferro	FUSTO 280	MIDIPAC 150/300	SUPERPAC 450/550	MASTERPAC 1200
1,0			X	X	X	X	X	X	
1,2			X	X	X	X	X	X	X
1,4			X	X	X	X	X	X	X
1,6			X	X	X		X	X	X

Sidergas

GMAW



Fili pieni per acciai debolmente legati

SIDERGAS SPA
37015 S. AMBROGIO VALP. (VR) - ITALY
VIALE RIMEMBRANZA # 17 - phone +39 0445 6862044
telex +39 0445 6861048 - web www.sidergas.com

Sidergas S.p.a. si riserva il diritto di cambiare/modificare le schede prodotto senza preavviso. CAT.INFO06_rev.10 07/01/2014



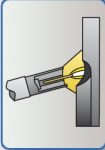
Certified Quality System

GMAW welding wire
for weather resisting steels

SIDERGAS COR

Sidergas

GMAW



Low-alloyed steels wires

Copper coated solid wire for the GMAW of weathering resistant constructional steels. Cu and Ni contents in the welding wire leads to increased resistance to atmospheric corrosion in the weld deposit. It can be used also for the welding of high strength steels. To be used with both Ar/CO₂ mixed gas and Ar/CO₂/O₂ shielding gas.

Standards: EN ISO 14341-A:11(*) AWS A5.28:05
Classification: G 46 4 M21 Z ER80S-G

(*) Wire electrode classified to the system based upon the yield strength and the average impact energy of 47 J of all-weld metal in accordance with EN ISO 14341:11

CHEMICAL COMPOSITION OF THE WIRE (wt.-%)

elements	Sidergas		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,06	0,10	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Mn	1,30	1,50	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Si	0,70	0,90	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
P	-	0,02	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
S	-	0,02	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Cu	0,25	0,40	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Mo	-	0,10	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Ni	0,70	0,90	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Ti+Zr	-	0,03	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Al	-	0,02	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Cr	0,25	0,35	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
V	-	0,015	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.

N.S. not specified. The wire must have a minimum of one or more of the following: Ni 0,50%; Cr 0,30%; Mo 0,20%

MECHANICAL PROPERTIES OF ALL-WELD METAL

	Sidergas	EN ISO	AWS
	typical values (*)	minimum values	minimum values
Tensile strength (Rm)	620 [MPa]	530 [MPa]	550 [MPa]
Yield strength (Rp0,2)	530 [MPa]	460 [MPa]	-
Elongation (A%)	22 (L ₀ =5d ₀)	20 (L ₀ =5d ₀)	-
Impact work (ISO-V KV)	80 [J] @ -20°C 60 [J] @ -40°C	47 [J] @ -40°C M21	-

(*) Typical values are referred to EN ISO 14175 M21 (80% Ar, 20% CO₂) as shielding gas, in the as-welded condition using an all-weld metal test assembly type 1.3 in accordance with EN ISO 15792-1:12, using a 1,20 mm diameter wire electrode under welding conditions specified in § 5.1 and 5.2 of EN ISO 14341:11. Test results should not be assumed to be expected results in a particular application or weldment.

PRODUCT APPROVALS

	CE
SHIELDING GASES (EN ISO 14175):	(according to EN 13479:04 and Regulation (UE) No. 305/2011)
GRADING:	

OPERATING DATA

welding positions:		PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	type of current and polarity:		D.C. +
Preheating and interpass temperature as required by the base metal					

BASE MATERIALS

Suitable for steels with yield strength of up to 600 MPa.
Structural steels with improved weathering-resisting: EN 10025-5 up to S355K2W, S355K2WP
COR-TEN A®, COR-TEN B®, COR-TEN B®, PATINAX 37,
ALCODUR 50, KORALPIN 52

TECHNICAL DELIVERY CONDITIONS

The technical delivery conditions (type of product, dimensions, tolerance and marking) are in accordance with EN ISO 544:11 and EN ISO 14344:10.

PACKAGING AND AVAILABLE SIZES

mm	in	D-100 plastic	D-200 plastic	D-300 plastic	K-300 wire basket	KS-300 wire basket	FUSTO 280	MIDIPAC 150/300	SUPERPAC 450/550	MASTERPAC 1200
1.00	.040			X	X	X	X	X	X	
1.14	.045			X	X	X	X	X	X	
1.20				X	X	X	X	X	X	X
1.30	.052			X	X	X	X	X	X	X
1.40	.055			X	X	X	X	X	X	X
1.60	1/16			X	X	X	X	X	X	X