

NOVOFIL CORTEN

MIG/MAG Welding Wire for Mild Steels



It is a low alloyed MIG/MAG wire, used for the welding creep resistant 0.5% Mo steels and fine grained steels. It gives a weld metal that is used in operating temperatures between -40°C and 500°C. It is used in the welding of steel construction applications, boiler and pressure vessels, gas pipes and turbin rotors.

Industry: Ship building, heavy machinery, petro-chemical, power generation, metal fabrication industry.

È un filo MIG / MAG basso legato, utilizzato per la saldatura di acciai grana fine e di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Fornisce metalli di saldatura utilizzati a temperature di esercizio comprese tra -40 ° C e 500 ° C. Viene anche applicato nella saldatura di costruzioni in acciaio, di serbatoi per caldaie e a pressione, tubi del gas e rotor a turbina.

CLASSIFICATION

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.28: ER80S-G
EN ISO 14341-A: G 45 2 M21 0 / G 46 2M21 Z
EN ISO 21952-A: G MoSi

COATING TYPE

COPERTURA

COPPER COATED | BRONZE COATED | COPPER FREE
RAMATO | BRONZATO | COPPER FREE

DIAMETER

DIAMETRO

0.80 (.030 in) | 0.90 (.035 in) | 1.00 (.039 in) | 1.20 (.045 in) | 1.60 (.062 in)

PACKAGING

PACKAGING

	0.60	0.80	0.90	1.00	1.20	1.60
Spool	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Drum	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Spool Weight | 15 Kg - 16 Kg - 18 Kg
Drum Weight | 250 kg - 300 Kg - 450 Kg

APPROVAL

APPROVAL

CE

SHIELDING GASES

GAS DI PROTEZIONE

M21 : Ar + 15-25% CO2
C1 : 100% CO2



NOVOFIL CORTEN

MIG/MAG Welding Wire for Mild Steels



CHEMICAL ANALYSIS

ANALISI CHIMICA

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu
Value Valore	0,09	1,2	0,65	<0,15	0,5	<0,25

MECHANICAL PROPERTIES

PROPRIETA' MECCANICHE

GAS - M21

Value/Valore

Yield strength Re / Snervamento	530 MPa
Tensile strength Rm / Carico di Rottura	640 MPa
Elongation A5d / Allungamento	26%
Impact test Kv (-20°C) / Resilienza	90 J
Impact test Kv (+20°C) / Resilienza	150 J

MATERIALS TO BE WELDED

MATERIALI SALDABILI

Fine Grained Steels :

DIN: StE 255 - StE 460 | EN: S255N - S460N | DIN: WStE 255 - WStE 460 | EN: P255NH - P460NH | EN: S275ML ; S355M - S420M

Pipe Materials :

DIN: StE 320.7 - StE 415.7 | EN: L320 - L415NB | DIN: StE 360.7 TM - StE 480.7 TM | EN: L360MB - L485MB | DIN: X52, X56, X60, X65 (API 5LX)

Boiler & Pressure Vessel Steels :

DIN: 15Mo3, 17Mn4, 19Mn6 | EN: 16Mo3, P295GH, P310GH | DIN: 22Mo4, 20MnMoNi55

Elevated Temperature Steels :

DIN: St 35.8 - St 45.8 | EN: P235G1TH - P255G1TH

Cast Steels :

DIN: GS-45, GS-52, GS-60 | EN: GE240, GE260, GE300 | EN: G20Mo5

Creep Resistant Steels :

DIN: 17MnMoV6-4, 15NiCuMoNb5 | EN: 20MnMoNi4-5

WELDING POSITIONS

POSIZIONI DI SALDATURA



1G/PA

2F/PB

2G/PC

4G/PE

3G/PF

3G/PG