

# NOVOFIL T1

MIG/MAG Welding Wire for Mild Steels



"It is a low alloyed MIG/MAG wire, used for the welding fine-grained and high strength steels with a yield strength up to 680 N/mm<sup>2</sup>. Especially used for low temperature applications that are manufactured from Ni-Cr-Mo steels.

Industry: Bridge, tank and railway fabrication, mining and ship building industry."

"È un filo MIG / MAG a bassa lega, utilizzato per la saldatura di acciai a grana fine e ad alta resistenza con uno snervamento fino a 680 N / mm<sup>2</sup>. Particolarmente utilizzato per applicazioni a bassa temperatura prodotte con acciai al Ni-Cr-Mo.

Industria: costruzione di ponti, serbatoi e ferrovie, industria mineraria e navale." È un filo MIG / MAG a bassa lega, utilizzato per la saldatura di acciai a grana fine e ad alta resistenza con uno snervamento fino a 680 N / mm<sup>2</sup>. Particolarmente utilizzato per applicazioni a bassa temperatura prodotte con acciai al Ni-Cr-Mo.

Industria: costruzione di ponti, serbatoi e ferrovie, industria mineraria e navale."

## CLASSIFICATION

## CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.28: ER100S-G  
EN ISO 16834-A; G Mn3NiCrMo; EN ISO 16834-A; G 55 4 M21 Mn3NiCrMo

## COATING TYPE

## COPERTURA

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

## DIAMETER

## DIAMETRO

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 + 5-25% CO<sub>2</sub>  
C1 : 100% CO<sub>2</sub>



# NOVOFIL T1

MIG/MAG Welding Wire for Mild Steels



## CHEMICAL ANALYSIS

## ANALISI CHIMICA

	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
Value	0,09	1,65	0,6	1,5	0,3	0,3	<0,25
Valore							

## MECHANICAL PROPERTIES

## PROPRIETA' MECCANICHE

### GAS - M21

Value  
Valore

Yield strength Re / Snervamento	680 MPa
Tensile strength Rm / Carico di Rottura	770 MPa
Elongation A5d / Allungamento	24%
Impact test Kv (-20°C) / Resilienza	60 J
Impact test Kv (+20°C) / Resilienza	110 J

## MATERIALS TO BE WELDED

## MATERIALI SALDABILI

Fine Grained Steels :

DIN: StE 460 - StE 620 | EN: S620Q ; P460N

Heat Treated Fine Grained Structural Steels :

DIN: N-A-XTRA 56, N-A-XTRA 63, N-A-XTRA 70 | EN: S550QL1, S620QL1, S690QL1 | DIN: T1, T1A, T1B

Pipe Materials :

EN: L485MB, L555MB | DIN: X60, X65, X70, X80 (API 5LX)

## WELDING POSITIONS

## POSIZIONI DI SALDATURA

