

NOVOFIL T1S

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 690 N/mm². It gives a weld metal that is used in operating temperatures down to -40°C with a high toughness value. Especially used for low temperature applications that are manufactured from Ni-Cr-Mo steels.

Industry: Ship building, petro-chemical, construction, crane and bridge fabrication 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 690 N / mm². Fornisce un metallo di saldatura che viene utilizzato a temperature operative fino a -40 ° C . Particolarmente utilizzato per applicazioni a bassa temperatura prodotte con acciai al Ni-Cr-Mo.

Industria: industria navale, petrolchimica, edilizia, gru e ponti

CLASSIFICATION

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.28: ER110S-G
EN ISO 16834-A; G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo; EN ISO 16834-A; G Mn3Ni1CrMo;

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

TUV | CE

SHIELDING GASES

GAS DI PROTEZIONE

M21 : Ar + 5-25% CO₂
C1 : 100% CO₂



NOVOFIL T1S

MIG/MAG Welding Wire for Mild Steels



CHEMICAL ANALYSIS

ANALISI CHIMICA

	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
Value	0,09	1,6	0,75	0,6	0,55	0,25	<0,25
Valore							

MECHANICAL PROPERTIES

PROPRIETA' MECCANICHE

GAS - M21

	Value
	Valore
Yield strength Re / Snervamento	770 MPa
Tensile strength Rm / Carico di Rottura	880 MPa
Elongation A5d / Allungamento	21%
Impact test Kv (-20°C) / Resilienza	70 J
Impact test Kv (+20°C) / Resilienza	180 J

MATERIALS TO BE WELDED

MATERIALI SALDABILI

Fine Grained Steels :

DIN: StE 420 - StE 500 | EN: S420N ; S500N | DIN: TStE 420 | EN: S420NL | DIN: WStE 420 - WStE 500 | EN: P420NH - P500NH

DIN: TStE 690 V | EN: S690QL | EN: S690Q | DIN: StE 690,7 TM | EN: L690M

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

DIN: HSB 77V, Weldox 700, BH70V | DIN: HY 90, HY 100, Welten 80, Bisalloy 80

Pipe Materials :

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

WELDING POSITIONS

POSIZIONI DI SALDATURA



1G/PA

2F/PB

2G/PC

4G/PE

3G/PF

3G/PG