

## PITTARC GTA

SCP  
SIAT

### Classificazione/Classification

**Metallo d'apporto/Weld Metal**  
EN ISO 16834-A G 69 5 M21

**Filo/Wire Electrode**  
EN ISO 16834-A-G Mn3Ni1CrMo  
AWS A5.28 ER110S-G

### Descrizione/Description

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) legato al Cr-Ni-Mo per l'unione di acciai alto-resistenziali per applicazioni a basse temperature.

*MIG/MAG (GMAW) gas shielded welding wires Cr-Ni-Mo alloyed of high strength steels with low temperature impact requirements.*

Disponibile con i seguenti trattamenti superficiali:

**Available with the following surface treatments:**

- STANDARD - Ramato/Copper Coated
- GREEN-ARC - Non ramato/Copper Free
- INNOV-ARC - Ramato per alte prestazioni/Copper Coated for High-Performance

### Composizione chimica del filo/Wire electrode chemical composition

		C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	V%
<b>PITTARC GTA</b>	( <sup>1</sup> )	0,09	1,7	0,55	0,35	1,50	0,27	0,10
<b>ISO 16834-A-G</b>	min		1,30	0,40	0,20	1,20	0,20	0,05
<b>Mn3Ni1CrMo</b>	max	0,12	1,80	0,70	0,40	1,60	0,30	0,13

(<sup>1</sup>) valori tipici / Typical values

### Caratteristiche meccaniche del deposito

#### Mechanical properties all weld metal

	YS	UTS	A5d	KV @ -20°C	KV @ -50°C
	MPa	MPa	%	J	J
<b>PITTARC GTA (<sup>2</sup>)</b>	820	870	19	120	60
<b>EN ISO 16834-A-G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo</b>	≥ 690	≥ 770	≥ 17	-	≥ 47
<b>AWS A5.28-ER110S-G</b>	(≥ 660)	≥ 760	(≥ 15)	-	≥ 47

(<sup>2</sup>) valori tipici con gas di protezione M21 / Typical values with shielding gas M21

### Gas di protezione/Shielding Gas

EN ISO 14175 : M21 (miscela/mixed gas Ar + 15÷25% CO<sub>2</sub>).

### Approvazioni/Approvals

CE, DB, TÜV.

Per ulteriori informazioni relative al filo GTA vedere la scheda prodotto di riferimento Doc. SPP318.  
For further information concerning the wire type GTA refer to the product data sheet Doc. SPP318.

All data/information of this document are only at informative title and not binding for SIAT S.p.A., who entitles full right to modify/change them without prior notice.

