

IS-10



Copper Coated Solid Wire

Standards

AWS A5.18-93: ER 70 S-6 EN 440-94: G 3 Si 1 DIN 8559: SG2

Approvals

ABS • RINA • TÜV • DNV • GL • BV • DB • CONTROLAS • LRS • CWB • SZU • VÜZ

Welding Positions



Main Features

Copper coated solid wire for GMAW welding in all position. To be used with Ar/CO₂, Ar/CO₂/O₂ or CO₂ shielding gas. Suitable for single pass or multipass welding of non alloysteels, with tensile strength up to 560 N/mm², type SG55J2G3 EN 10025 (FE 510/St 52) and similar. Stable electric arc, good appearance bead, very low spatters.

Wire Chemical Analysis %

C	0.06 - 0.13	P	≤ 0.020
Mn	1.40 - 1.60	Cu	≤ 0.25
Si	0.80 - 1.00		
S	≤ 0.020		

Current

DC +

Gas

Ar / CO₂ - Ar / CO₂ / O₂ - CO₂ (EN 439: M2, M3, C1)

All-weld Metal Mechanical Properties

GAS	Heat treatment	Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A5 (%)	Kv J - 20°C	Kv J - 40°C
Ar / CO ₂ (M21)	As welded	510 - 560	≥ 420	≥ 24	≥ 70	≥ 47

Packing	Weight		Diameter											
	Kg	lb	0.6mm .023"	0.8mm .030"	0.9mm .035"	1.0mm .040"	1.2mm .045"	1.6mm 1/16"	.062					
D 100 R	0,9	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
D 200 R	5	11	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
D 300 R	15	33	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
D 300 L	15	33			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K 300 R	15	33	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K 300 L	15	33			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S 300 R	15	33	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S 300 L	15	33			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
D 405 R	27	60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
D 450 R	100	220	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
D 760 R	300	660	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
FC	250	550			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
FE	250	550			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
FG	400	880				•	•	•	•	•	•	•	•	•
SpeedPack 250	250	550				•	•	•	•	•	•	•	•	•
SpeedPack 450	450	990				•	•	•	•	•	•	•	•	•
SpeedPack 500	500	1100				•	•	•	•	•	•	•	•	•
SpeedPack 550	550	1210				•	•	•	•	•	•	•	•	•

SPEED PACK

[Technical data](#)

Main Applications

Boiler manufacturing including the chemical-petrochemical industry, Industrial machinery construction, Metal working industry, Car production and electro-domestic appliances, Pipe manufacturing, Coachbuilders.