

**CLASIFICACIÓN:** AWS A 5.28: ER 100S-G  
UNI EN 12534:G 69 4M Mn3Ni 1CrMo – EN ISO 16834-A:  
G69M Mn3Ni1CrMo

**Descripción:** Hilo cobreado adecuado para aceros de baja aleación y resistencias más altas que 770N/mm<sup>2</sup>, tipo T1, T1A, T1B, N-A-XTRA 55-60-65-70, ST E460, ST E690, BH 65-70, 60N, 60T, HY80, HY90, A 514-517, WELDOX 700...

**Materiales / Campo de aplicación:**


**Composición química (%) hilo Standard:**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V
0.08	0.50	1.60	0.007	0.007	0.30	1.50	0.25	0.12	0.09

**Propiedades mecánicas típicas**

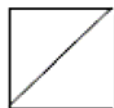
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)			
					20° C	-20° C	-40° C	-60° C
Mezcla		750	820	19	120	90	60	---

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
0.8	16/28	60/200	DC	15
1.0	17/32	80/260	DC	15
1.2	18/34	100/360	DC	15
1.6	19/38	130/450	DC	15

Gas: CO<sub>2</sub> o Ar-CO<sub>2</sub>

Posición de soldadura:



**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**

TÜV DB