

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.28: ER 80S-B9

EN 12070: G Cr Mo 91 – EN ISO 21952-A: G CrMo91

Descripción: Hilo macizo sin cobre, adecuado para soldadura de aceros resistentes a la fluencia, se utiliza en la industria petroquímica para soldar acero de tipo P 91. Se sugiere precalentamiento entre 250-300 °C y temperatura entre pasadas de alrededor de 300-350 ° C.

Se recomienda limpiar con precisión la superficie del material a soldar por desgaste de la capa superficial de óxido de cromo

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	N
0.09	0.25	0.60	0.007	0.002	8.80	0.65	0.95	0.03	0.20	0.06	0.05

Propiedades mecánicas típicas

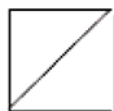
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)		
					20° C	0° C	-20° C
Mezcla							

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: Ar-CO₂

Posición de soldadura:



CERTIFICACIÓN
FABRICANTE