

CLASIFICACIÓN: AWS A5.23: E B9
EN 12070: S Cr Mo 91 – EN ISO 24598-A: S CrMo91

Descripción: Hilo macizo cobreado para soldadura de arco sumergido con un contenido del 9% Cr y 1% Mo. Para ser utilizado con fundentes bajos en hidrógeno para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia de composición similar; utilizado en trabajos de acero de calidad estructural, en la industria química y en el proceso de síntesis del amoníaco. Se aconseja precalentamiento y una temperatura de entre pasadas de unos 200-300° C.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%): hilo estándar:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Mo	Cr	Ni	Nb	V	N ₂
0.10	0.20	0.60	0.003	0.005	0.04	0.95	8.80	0.60	0.06	0.20	0.045

Para las características químicas y mecánicas del metal depositado, vea el resultado obtenido con el flux de interés.

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)	
			20° C	

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
Diámetro Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
1.6		DC	25
2.0		DC	25
2.4		DC	25
3.2		DC	25
4.0		DC	25
5.0		DC	25

Posición de soldadura:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**