

**CLASIFICACIÓN:** AWS A 5.20: E71T-5  
EN 758: T 46 4 1Ni B M 2 H5 – EN ISO 17632-A: T 46 4 B M H5

**Descripción:** Hilo tubular con bajo contenido de hidrógeno para la soldadura en pasada simple o multipasada de estructura metálica de calidad. Permite la soldadura en posición vertical ascendente. Indicado para la soldadura de acero al carbono-manganeso incluso de grano fino, con buenos valores de resiliencia a baja temperatura.

**Materiales / Campo de aplicación:**


**Composición química (%) metal depositado estándar:**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al		
0.05	1.20	0.50	0.012	0.012	--	--	--	--	--		

**Propiedades mecánicas típicas**

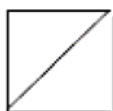
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0° C	-20° C	-30° C	-40° C
M21		510	580	26	--	--	120	95	80

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	Intensidad	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
1.0	15/28	90/240	DC	15
1.2	16/34	110/340	DC	15
1.4	17/35	130/360	DC	15
1.6	19/37	140/450	DC	15

Gas: Ar + CO<sub>2</sub>

Posición de soldadura:



**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**

A.B.S. D.N.V. D.B. L.R. R.I.N.A. T.Ü.V.