

**CLASIFICACIÓN:** AWS A 5.18: E70C-6MH4 – AWS A5.20: E71TG-MH4  
EN ISO 17632-A: T 42 2 M M 1 H5

**Descripción:** Hilo tubular, para la soldadura de aceros al carbono y carbono-manganeso con resistencia a la tracción de hasta 510Mpa. Fácil de utilizar, con altas deposiciones y velocidad de soldadura. Buen aspecto del cordón de soldadura y buenas características de humectación, sin socavas incluso en placas estropeadas y oxidadas. Sin salpicaduras, para pasada simple o multipasada en soldadura semiautomática, automática y aplicaciones robóticas. No requiere limpiar la superficie soldada a cada paso de soldadura en el proceso multipasada. Utilizar para propiedades mecánicas por debajo de los -20 ° C.

**Materiales / Campo de aplicación:**


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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al		
0.05	1.55	0.40	0.012	0.012	--	0.30	--	--	--		

**Propiedades mecánicas típicas**

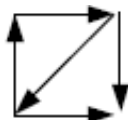
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0° C	-20° C	-40° C	-50° C
M21		500	575	26	--	--	120	70	34

**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	110/350	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**

ABS TÜV RINA DB DNV LRS