

CLASIFICACIÓN: AWS A5.28: (E 90C-D2)
AWS A5.29: E 81TG-A1
EN 758: T 46 A Mo MM 1 H5 – EN ISO 17632-A: T 46 A Mo
M M 1 H5

Descripción: Hilo tubular sin escoria, para soldar con altos índices de depósito y velocidad de soldadura. Buen aspecto del cordón de soldadura y buena humectabilidad, incluso en placas recubiertas de zinc con machas de oxidación. Sin salpicaduras. Adecuado para la soldadura en pasada simple o multipasada para soldar en aceros de 0.5% Mo , hasta temperaturas de 500° C.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) metal depositado estándar:

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al		
0.05	1.00	0.40	0.012	0.012	--	--	0.50	--	--		

Propiedades mecánicas típicas

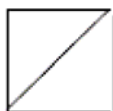
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0° C	-20° C	-40° C	-60° C
Mezcla		470	560	22	120	--	80	--	--

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	110/350	DC	15
1.4	17/35	130/360	DC	15
1.6	19/37	140/450	DC	15

Gas: Ar + CO₂

Posición de soldadura:



CERTIFICACIÓN
FABRICANTE