

**CODESOL****Ficha Técnica  
CODEFLUX  
M81TG-Ni1**FT-C20164N3  
FECHA: 09/12/2010**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.29: E 81TG-Ni1  
EN 758: T 46 4 1Ni MM 1H5 – IN ISO 17632-A: T 46 4 1Ni  
M M 1 H5**Descripción:** Hilo tubular sin escoria, para soldar fácilmente con altas deposiciones y velocidad de soldadura. Indicado para la soldadura de carbono-manganeso, aceros de baja aleación con un 1% de contenido de Níquel y resistencia sobre 510 N/mm<sup>2</sup>, con grano fino también, para soldar a bajas temperaturas, por debajo de los -40° C. Buen aspecto del cordón de soldadura. Sin salpicaduras, para la soldadura en pasada simple o multipasada. No requiere limpiar la superficie soldada a cada paso de soldadura en el proceso multipasada .**Materiales / Campo de aplicación:**


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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al		
0.05	1.30	0.30	0.012	0.012	--	0.95	--	--	--		

**Propiedades mecánicas típicas**

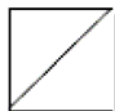
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0° C	-20° C	-40° C	-60° C
M21		500	605	26	--	--	95	60	--

**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