

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.28: ER 110S-1
UNI EN 12534:G 79 4M Mn3Ni 2.5Cr Mo

Descripción: Hilo cobreado adecuado para aceros de baja aleación y resistencias más altas que 900N/mm², tipo T1, T1A, T1B, N-A-XTRA 55-60-65-70, ST E460, ST E690, BH 65-70, 60N, 60T, HY80, HY90, A 514-517, WELDOX 700...

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	
0.06	0.40	1.60	0.007	0.007	0.30	2.50	0.40	0.12	

Propiedades mecánicas típicas

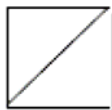
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)			
					20° C	-20° C	-40° C	-60° C
Mezcla		810	910	18	160	140	90	---

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
0.8	16/28	60/200	DC	15
1.0	17/32	80/260	DC	15
1.2	18/34	100/360	DC	15
1.6	19/38	130/450	DC	15

Gas: CO₂ o Ar-CO₂

Posición de soldadura:



**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**