

**CLASIFICACIÓN:** AWS A 5.28: ER 100S-G  
EN 12534: W 69 5 Mn3Ni1, 5Mo – EN ISO 16834-A: G694M  
Mn3Ni1CrMo

**Descripción:** Varilla TIG diseñada para soldadura de aceros de baja aleación y alto límite elástico Ni-Mo. Excelente características mecánicas. Límite elástico >690N/mm<sup>2</sup> y carga de rotura >770 N/mm<sup>2</sup>, tipo T1, T1A, N-A-XTRA 70, WELDOX 700.

**Materiales / Campo de aplicación:**


**Composición química (%) hilo Standard:**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo
0.07	0.50	1.50	0.007	0.007	0.05	1.60	0.12	0.45

**Propiedades mecánicas típicas**

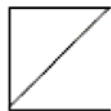
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0 °C	-20° C	-40 °C	-60° C
Argón		760	830	18	160	140	100	80	40

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	Longitud	Tipo Corriente (Polo-)	Peso Paq. (Kg)
1.2		910-1000	DC	5
1.6		910-1000	DC	5
2.0		910-1000	DC	5
2.4		910-1000	DC	5
3.2		910-1000	DC	5
4.0		910-1000	DC	5

Gas: Argón 100%

Posición de soldadura:



CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE