

CLASIFICACIÓN: AWS A5.28: ER 80S-G

EN 12070: W Cr Mo1 Si – EN ISO 21952-A: G CrMo1Si

Descripción: Varilla TIG con 1% Cr y 0.5% Mo, adecuada para soldar aceros de baja aleación con alta resistencia a la tracción y aceros resistentes a la fluencia como el ASTM tipo: A 199-76, A 200-75, A 213-76d, A 335-76, A 369-76, A 387-76.

Adecuado para tuberías y tanques a presión con temperaturas operativas sobre los 500° C.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.10	1.10	0.60	0.010	0.010	1.20	-	0.50	0.15

Propiedades mecánicas típicas

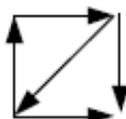
GAS	Post tratamiento térmico	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0 °C	-20° C	-40 °C	-60° C
Argón		490	590	26	250	--	--	--	--

Información Complementaria:

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

Gas: Argón 100%

Posición de soldadura:

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE

TÜV DB