

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.28: ER 80S-B6 - AWS A 5.9: ER 502
EN 12070: W Cr Mo 5 - EN 12070: W Cr Mo 5 Si - EN ISO 21952-A: G CrMo5Si

Descripción: Varilla TIG con 5% Cr y 0.5% Mo, diseñado para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia. Empleado en la industria química y en el proceso de síntesis del amoníaco.

Se sugiere precalentamiento y temperatura entre 200-300° C.

Materiales / Campo de aplicación:

| | | |
|--|--|--|
| | | |
| | | |
| | | |

Composición química (%) hilo Standard:

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu |
|------|------|------|-------|-------|------|----|------|------|
| 0.07 | 0.50 | 0.40 | 0.010 | 0.010 | 5.80 | -- | 0.55 | 0.10 |

Propiedades mecánicas típicas

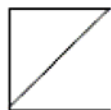
| GAS | Post tratamiento térmico | Límite Elástico (N/mm ²) | Carga de Rotura (N/mm ²) | Elongación 5d (%) | CHARPY V (J) | | | | |
|-------|--------------------------------|--|--|----------------------|--------------|------|--------|--------|--------|
| | | | | | 20° C | 0° C | -20° C | -40° C | -60° C |
| Argón | | 500 | 620 | 25 | 200 | -- | -- | -- | -- |

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