

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.28: ER 80S-B8 - AWS A 5.9: ER 505
EN 12070: W Cr Mo 9 – EN ISO 21952-A: G CrMo9

Descripción: Varilla TIG con 9% Cr y 1% 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	0.008	0.004	9.00	--	1.00	0.10

Propiedades mecánicas típicas

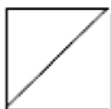
GAS	Post tratamiento térmico	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0°	-20° C	-40°	-60° C
Argón		530	670	24	250	--	--	--	--

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