

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.28: ER 80S-B9

UNI EN 12070: Cr Mo 91 – EN ISO 21952-A: G CrMo91

Descripción: Varilla TIG de baja aleación, adecuada para soldadura de aceros resistentes a la fluencia, se utiliza en la industria petroquímica para soldar acero de tipo P 91. Se sugiere precalentamiento entre 150-200° C y temperatura entre pasadas de alrededor de 200-250 ° C.

Se recomienda limpiar con precisión la superficie del material a soldar por desgaste de la capa superficial de óxido de cromo

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	N
0.09	0.60	0.25	0.007	0.002	8.80	0.65	0.95	0.03	0.20	0.06	0.05

Propiedades mecánicas típicas

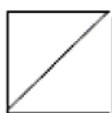
GAS	Post tratamiento térmico	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0° C	-20° C	-40° C	-60° C
Argón		650	750	18	--	--	--	--	--

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