

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.28: ER 80S-Ni2
EN 1668: W2 Ni 2 – EN ISO 14341-A: G 50 6 M 2Ni2

Descripción: Varilla TIG diseñada para soldadura de aceros de baja aleación con 2% Ni y aceros de grano liso tales como : 14Ni6, 10 Ni14, 16 Ni14 – ASTM A 333, Gr.1, Gr.3, A334, Gr. 3, A 442, Cr.55, Gr.60, así como para aplicaciones de temperaturas bajas.

Materiales / Campo de aplicación:

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

Composición química (%) hilo Standard:

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Cu | Mo |
|------|------|------|-------|-------|----|------|------|----|
| 0.10 | 0.55 | 1.00 | 0.010 | 0.010 | -- | 2.30 | 0.12 | -- |

Propiedades mecánicas típicas

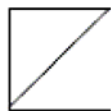
| GAS | Metal depositado | Límite Elástico (N/mm ²) | Carga de Rotura (N/mm ²) | Elongación 5d (%) | CHARPY V (J) | | | | |
|-------|------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------------|--------------|------|--------|--------|--------|
| | | | | | 20° C | 0 °C | -20° C | -40 °C | -60° C |
| Argón | | 530 | 620 | 26 | -- | -- | 130 | 80 | 50 |

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