

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.29: E71T5-A1M	EN ISO 17634-A: T Mo B M 21 H5
AWS A5.36: E71T5-M21P2-A1	

Descripción: Hilo tubular metal-cored de baja aleación para soldar aceros débilmente aleados con alta resistencia y para aceros de 0,5% Mo resistentes a la termo-fluencia. Su formulación especial permite obtener excelentes resultados incluso en posición vertical ascendente.

Aplicaciones: Adecuado para soldaduras de una pasada o multi-pasadas. Conserva excelentes propiedades mecánicas incluso después de largas exposiciones a temperaturas de hasta 500°C, además de garantizar una alta resistencia a bajas temperaturas (hasta -40°C). Se utiliza en tuberías y recipientes a presión con temperaturas de trabajo de hasta 550°C y estructuras metálicas. Para ser utilizado bajo protección gaseosa de la mezcla Ar + CO₂.

Materiales base a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A 335 Gr P1	A 204 Gr A	10028-2 P295 G H	10113-2 S420	
A 487 Gr 2A	A 204 Gr B	10028-2 P355 G H	(DIN 15Mo3)	
A 487 Gr 2B	A 204 Gr C	10028-2 16Mo2	(DIN 16Mo5)	
A 487 Gr 2C	A 217 Gr WC1	10222-2 17Mo3	(DIN 10MnMo 4 5)	
A 209 Gr T1	A 352 Gr LC1	10222-2 14Mo6	(DIN 11MnMo 4 5)	
A 250 Gr T1		10113-2 S275		
A 336 Gr F1		10113-2 S355		

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.08	1.10	0.20	0.005	0.012	-	-	0.50	-

Propiedades mecánicas típicas:

GAS	PWHT 620°Cx1h	Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm		+ 20°C	0°C	-30°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
Ar+CO ₂		520	620	26	-	-	70	50	-

Recomendaciones para la soldadura: Precalentamiento y temperaturas entre pasadas de 150 ° C. Tratamiento térmico después de soldar a 620 ° C durante una hora.

Mantener en un lugar protegido con temperaturas entre 10 ° C / 40 ° C y humedad relativa <80%.

Utilice siempre el equipo de protección personal requerido por las hojas de datos de seguridad.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Mezcla Ar + CO₂ (EN ISO 14175: M21)

Posiciones de soldadura:

Todas excepto vertical descendente.



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
1.0	15/28	90/240	CC	15
1.2	16/34	110/340	CC	15
1.4	17/35	130/360	CC	15
1.6	19/37	140/450	CC	15

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Flucode Mo	AWS A5.5 E8018-C1	EN ISO 3580-A E Mo B
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig Mo	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN ISO14341-A: G 46 2 M G2Mo
VARILLA TIG	Codetig Mo	AWS A5.28 ER70S-A1	EN ISO 21952-A: W MoSi
ARCO SUMERGIDO SAW	Subarc S2 Mo Subarc S4 Mo	AWS A 5.23: EA2 AWS A 5.23: EA3	EN ISO 14171-A: S2Mo EN ISO 14171-A: S4Mo
FUNDENTE	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5