

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.29: E81T5-Ni2
EN 758: T 46 6 2Ni B M 2 H5 – EN ISO 17632-A: T 46 6 2Ni
B M 2 H5

Descripción: Hilo tubular con bajo contenido de hidrógeno para la soldadura en pasada simple o multipasada de estructura metálica de calidad. Permite la soldadura en posición vertical ascendente. Indicado para la soldadura de acero de baja aleación al carbono-manganeso con un 2% de contenido de Níquel y resistencia sobre 510 N/mm², con grano fino también, para soldar a bajas temperaturas, por debajo de los -60° C.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) metal depositado estándar:

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al		
0.06	1.30	0.35	0.012	0.012	--	2.20	--	--	--		

Propiedades mecánicas típicas

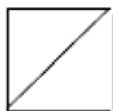
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0° C	-20° C	-40° C	-60° C
M21		500	580	24	--	--	155	110	80

Información Complementaria:

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

Gas: Ar + CO₂

Posición de soldadura:



CERTIFICACIÓN
FABRICANTE