

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.28: E80C-W2	EN ISO 17632-A: T 46 3 Z M M21 2 H5
AWS A 5.36: E80T15-M21A2-W2	

**Descripción:** Hilo tubular metal-core aleado con Ni, Cr y Cu diseñado para la soldadura de aceros resistentes a la intemperie. Resistente a la corrosión en medio marino. Produce soldaduras optimizadas para sistemas automáticos de múltiples pasadas, sin necesidad de limpieza entre pasadas. Para ser utilizado bajo mezcla de gases Ar + CO<sub>2</sub>.

**Aplicaciones:** Estos consumibles se utilizan principalmente para aceros resistentes a la intemperie que contienen una adición de cobre controlada similar y están destinados a mejorar la resistencia a la corrosión mediante una triple capa y una pátina más estable comparada con el acero al CMn estándar.

Las aplicaciones incluyen **contenedores, embarcaciones, y plataformas marinas.**

Este metal soldado también resiste a la corrosión preferencial producida por el agua marina, especialmente las aguas del ártico, con un nivel elevado de salinidad y oxígeno, y tiene aplicaciones en la soldadura de aceros al CMn micro-aleados, para **rompehielos y estructuras offshore.**

**Materiales base** a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A 242 1,2	A106 Gr A, B, C	10155 S235 J 0 W	(BS 4360 Gr WR50A)	Corten A
A 588 Gr A	A131 Gr A, B, D	10155 S235 J 2 W	(BS 4360 Gr WR50B)	Corten B1
A 588 Gr B	API 5LX42	10155 S355 J 0 W	(BS 4360 Gr WR50C)	Italcor 1-2
A 588 Gr C	API 5LX46	10155 S355 J 2 W		Resco
A 588 Gr K	API 5LX52			Patinax
A 334 Gr 1	API 5LX60			Resista

**Composición química** típica del metal depositado (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.05	1.20	0.60	0.012	0.012	0.50	0.50	-	0.50

**Propiedades mecánicas** típicas:

GAS		Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-30°C	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
<b>M21</b>	M. deposit.	535	615	25	-	-	50	-	-

**Recomendaciones para la soldadura:** Aplicar precalentamiento y distensionado de acuerdo con los requisitos del material base o al WPS "Procedimiento de soldadura", como alternativa recomendamos una temperatura entre pasadas de 150° C. No se requiere tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT).

Estos consumibles se deben mantener secos a una temperatura entre 10°C/40°C y una humedad relativa <80%.

Utilice siempre el equipo de protección.

**Datos técnicos y Posición de soldadura:**Gas: Mezcla Argón + CO<sub>2</sub> (EN ISO 14175: M21)

Todas las posiciones.

Excepto vertical descendente

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro de Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
1.0	15/28	90/240	CC	15
1.2	16/34	110/350	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
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Microde Cu	AWS A5.5: E8018-G	EN ISO 2560-A E 46 2 Z B
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig Corten	AWS A5.28: ER80S-G	EN ISO 16834-A: G Mn3Ni1Cu
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig Corten	AWS A5.28: ER80S-G	EN ISO 636-A: W 46 5 W0
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc Corten	AWS A 5.23: EG	EN ISO 14171-A: S2Ni1Cu
<b>FUNDENTE</b>	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5