

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.23: EA2	EN ISO 14171-A: S2Mo
AWS A 5.23M: EA2	
ASME SFA 5.23: EA2	
ASME SFA 5.23M: EA2	

Descripción: Hilo macizo cobreado para soldadura por arco sumergido con 1% de manganeso y 0.5% de molibdeno utilizado para soldar aceros débilmente aleados con alta resistencia y para aceros resistentes a la terno-fluencia, manteniendo altos valores de rendimiento incluso después del tratamiento térmico.

Aplicaciones: Utilizado en tuberías y recipientes a presión con temperaturas de funcionamiento de alrededor de 500 °C. Buenas características de resistencia a bajas temperaturas. Para utilizarse con flux

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 hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.10	1.10	0.10	0.010	0.010	-	-	0.55	0.15

Para las características mecánicas del metal depositado, vea el resultado obtenido con el flux de interés.

Propiedades mecánicas del par hilo S2 Mo, flux BF-10MW:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
			0°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
Rs	Rm	A 5d	0°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
> 490	> 570	> 23	-	> 90	-	> 47	-

Recomendaciones para la soldadura: Precalentamiento y temperatura de entre pasadas de 150°C. Realizar tratamiento térmico tras la soldadura a 620°C, durante una hora.

Posiciones de soldadura:

Plano y plano frontal.



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.0	26/29	300/400	CC	25
2.4	27/30	350/450	CC	25
3.2	27/30	430/530	CC	25
4.0	27/30	480/580	CC	25

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
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux B71T5-A1	AWS A 5.29: E71T5-A1M AWS A 5.36: E71T5-M21P2-A1	EN ISO 17634-A: T Mo B M21 H5
ARCO SUMERGIDO SAW	Subarc S4 Mo	AWS A 5.23: EA3	EN ISO 14171-A: S4Mo
FUNDENTE	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5