

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.23: EA3	EN ISO 14171-A: S4Mo
AWS A 5.23M: EA3	
ASME SFA 5.23: EA3	
ASME SFA 5.23M: EA3	

**Descripción:** Hilo macizo cobreado para soldadura por arco sumergido con 2% de manganeso y 0,5% de molibdeno utilizado para soldar aceros débilmente aleados con alta resistencia y para aceros resistentes a la fluencia en caliente, manteniendo altos valores de rendimiento incluso después del tratamiento térmico.

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

**Materiales base a ser soldados:**

ASTM	EN	Otros
AISI 4130	10028-2 P295 G H	10113-2 S420
A 487 Gr 2 A	10028-2 P355 G H	10113-3 S275
A 487 Gr 2B	10028-2 16Mo2	10113-3 S355
A 487 Gr 2C	10222-2 17Mo3	10113-3 S420
	10222-2 14Mo6	
	10113-2 S275	
	10113-2 S355	

**Composición química típica del hilo (%):**

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.10	2.00	0.15	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 típicas:** del metal depositado, según el flux de interés.

**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.

**Posición 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:**

<b>PROCESO</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>CLASIFICACIÓN AWS</b>	<b>CLASIFICACIÓN EN</b>
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Flucode Mo	AWS A5.5 E8018-C1	EN ISO 3580-A E Mo B
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig Mo	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN ISO14341-A: G 46 2 M G2Mo
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig Mo	AWS A5.28 ER70S-A1	EN ISO 21952-A: W MoSi
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	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
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc S2 Mo	AWS A5.23: EA2	EN ISO 14171-A: S2Mo
<b>FUNDENTE</b>	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5