

## Clasificación

AWS A5.28 :	ER 70S-A1	
EN 12070 :	G Mo Si	(EN 440 : G 46 3 G2 Mo)

## Descripción General

Hilo macizo para la soldadura de aceros al 0,5% Mo resistentes a la fluencia y aceros de grano fino para aplicaciones a baja temperatura en estado bruto de soldadura.  
Rango de temperaturas de servicio : -30° a +500°C.

## Gases de Protección (según EN 439)

GMAW	Gas Mezcla	Ar +1-3% O <sub>2</sub>	M13
	Gas Mezcla	Ar +15-25% CO <sub>2</sub>	M21
	Gas activo	CO <sub>2</sub>	C1

## Homologaciones

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

## Composición química típica del alambre (% en peso)

C	Mn	Si	Mo
0,10	1,2	0,6	0,5

## Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) +20°C -20°C -30°C		
Con tratamiento (620+/-15°C/1hora)							
Requerido AWS min.	M13	400	515	19	--	--	--
Sin tratamiento							
Requerido EN 12070 min.	M21	355	510	22	47	--	--
Requerido EN 440	M21	460 min	530-680	20	--	--	47
Valores típicos	M21	520	610	26	110	100	70

## Materiales a soldar

Acero temperatura elevada	EN 10028-2	P295 GH, P355 GH, 16Mo 3
	EN 10222-2	17Mo 3, 14Mo 6
Aceros grano fino	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Se recomienda precalentar las uniones según EN 1011-1

## Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	1,0	1,2
Bobina (B 300)	15 Kg.		X	X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.