

## Clasificación

AWS A5.28 :	ER 90S-B3*	
EN 12070 :	G Cr Mo2 Si	*Desviaciones : ver comentarios

## Descripción General

Hilo macizo para la soldadura de aceros CrMo resistentes a la fluencia y al hidrógeno.  
Temperaturas de servicio hasta 600°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

TÜV	UDT
+	+

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

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,09	1,0	0,6	2,5	0,9

## 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
Con tratamiento					
Requerido AWS min. (690+/-15°C/1h)	M13	540	620	17	--
Requerido EN min. (690-750°C/1h)	M21	400	500	18	47
Valores típicos (690°C/1h)	M21	560	680	20	100
Sin tratamiento					
Valores típicos	M21	460	620	22	90

## Materiales a soldar

Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno	EN 10028-2	10 CrMo9-10
	EN 10222-2	12 CrMo9-10

Se aconseja precalentar las uniones según EN 1011-1 a 200-250°C

## Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	0,8	1,0	1,2
Bobina (B 300)	15 Kg.		X	X	X

## Comentarios

Desviaciones : Composición química : Mn = 0,8-1,2      AWS: 0,4-0,7

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.