

Clasificación

AWS A5.28 : ER 80S-Ni2
EN 440 : G 46 6 M G2Ni2

Descripción General

Hilo macizo para la soldadura de aceros de grano fino y de baja aleación al níquel.
Altos valores al impacto a baja temperatura (-70°C).
Para aplicaciones típicas en offshore.

Gases de Protección (según EN 439)

GMAW	Gas Mezcla	Ar +1-3% O ₂	M13
	Gas Mezcla	Ar +15-25% CO ₂	M21

Homologaciones

TÜV UDT

+ +

Composición química típica del alambre (% en peso)

C	Mn	Si	Ni
0,10	1,2	0,5	2,5

Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J)		
					-60°C	-62°C	-70°C
Sin tratamiento							
Requerido EN min.	M21	460	530-680	20	47	--	--
Valores típicos	M21	510	620	22	--	--	70
Con tratamiento (620 +/- 15°C/1h)							
Requerido AWS min.	M13	470	550	24	--	27	--
Valores típicos	M21	540	640	25	--	80	--

Materiales a soldar

Acero estructural en general	EN 10025	S355
Tubería	EN 10208-2 API 5LX	L360, L415, L445 X52, X56, X60, X65
Aceros de grano fino	EN 10113-2 EN 10113-3	S355, S420 S355, S420
Aceros baja temperatura	EN 10028-4 EN 10222-3	11 MnNi5-3, 13 MnNi6-3, 15 NiMn6 (12 Ni 14 G 1, G 2) 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

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.