

Clasificación

AWS A5.28 : ER 70S-A1
 UNE-EN 12070 : W MoSi (EN 1668 : W 46 3 W2Mo)

Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de aceros con 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)

Gas Inerte Ar 100% I1

Homologaciones

DNV	Controlas	TÜV	DB	UDT
+	+	+	+	+

Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Mo
0,12	1,2	0,6	0,5

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)		
					+20°C	-30°C	-40°C
Sin tratamiento							
Requerido EN 12070	I1	355 min	510 min	22 min	47 min	--	--
Requerido EN 1668	I1	460 min	530-680	20	--	47	--
Valores típicos	I1	500	620	24	150	--	40
Con tratamiento (620°C +/- 15°C/1h)							
Requerido AWS min	I1	400	515	19	--	--	--

Materiales a soldar

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

Se aconseja precalentar las uniones según EN 1011-1

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,0
Paquete	2 Kg.		X	X	X	X
Paquete	5 Kg.		X	X	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.

Clasificación

AWS A5.28 : ER 80S-B2*
 UNE-EN 12070 : W CrMo1Si * Desviaciones : ver comentarios

Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de aceros CrMo resistentes a la fluencia y al hidrógeno.
 Temperatura de servicio hasta 550°C.

Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte Ar 100% I1

Homologaciones

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,1	1,0	0,5	1,2	0,5

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) +20°C
Con tratamiento					
Requerido AWS min (620 +/- 15°C/1h)	I1	470	550	19	--
Requerido EN min (660°C - 700°C/1h)	I1	355	510	20	47
Valores típicos (700°C/1h)	I1	540	640	22	250

Materiales a soldar

Aceros elevada temperatura	EN 10028-2	13 CrMo4-5
	EN 10083-1	25 CrMo4
	EN 10222-2	14 CrMo4-5
Aceros herramientas	DIN 17210	16 MnCr5

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

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,0
Paquete	2 Kg.		X	X	X	X
Paquete	5 Kg.		X	X	X	X

Comentarios

Desviaciones : Mn = 0,8-1,2 AWS: 0,4-0,7
 Cr = 1,1-1,3 AWS: 1,2-1,5

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.