LNT 20

Clasificación

AWS A5.28 : ER 90S-B3*
UNE-EN 12070 : W CrMo2Si *Desviaciones: ver comentarios

Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de aceros CrMo resistentes a la fluencia y al hidrógeno.
Temperatura de servicio hasta 600ºC.

Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte Ar 100% I1

Homologaciones

TÜV	UDT
+	+

Composición química típica de la varilla (% 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^2)	Carga de Rotura (N/mm^2)	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) +20ºC
Con tratamiento					
Requerido AWS min (690 +/- 15ºC/1h)	I1	540	620	17	--
Requerido EN min (690ºC - 750ºC/1h)	I1	400	500	18	47
Valores típicos	I1	560	640	22	140

Materiales a soldar

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

Se recomienda precalentar las uniones según EN 1011-1 a 200-250ºC

Embalaje

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

Comentarios

Desviaciones : Mn = 0,8-1,2 AWS: 0,40-0,70

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