

Clasificación

AWS A5.28 : ER 80S-B6
 UNE-EN 12070 : W CrMo5Si

Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de aceros 5% Cr 0,5% Mo 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

UDT

+

Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,08	0,5	0,5	5,8	0,6

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	17	--
Requerido EN min (730°C - 760°C/1h)	I1	400	590	17	47
Valores típicos (750°C/1h)	I1	560	650	20	80
Sin tratamiento Valores típicos	I1	480	625	18	70

Materiales a soldar

Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno	SEW 028	12CrMo19-5 y aceros equivalentes
	ASTM A182	F5
	ASTM A213	T5
	ASTM A335	P5
	ASTM A336	F5
	ASTM A369	FP5
	ASTM A387	Grado 5

Observaciones: Temperatura recomendada de precalentamiento y entre pasadas : 200-300°C
 Rango recomendado de temperatura de eliminación de tensiones : 675-750°C (tiempo en función del espesor del material).

Embalaje

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