

## Clasificación

AWS A5.28 : ER 80S-Ni1  
 UNE-EN 1668 : W 42 6 W3Ni1

## Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de aceros de grano fino y débilmente aleados al níquel  
 Altos valores de impacto a baja temperatura (-60°C)  
 Aplicaciones típicas en offshore.

## Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte Ar 100% I1

## Homologaciones

UDT	Controlas	GL	TÜV
+	+	4Y42	+

## Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Ni
0,09	1,0	0,6	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) -46°C	Resiliencia ISO-V(J) -60°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min	I1	470	550	24	27	--
Requerido EN min	I1	420	500-640	20	--	47
Valores típicos	I1	480	560	24	--	80

## Materiales a soldar

Acero estructural general	EN 10025	S275, S355
Chapa naval		Grado A,B,C,D,E,A(H) 32 a E(H) 36
Acero fundido	EN 10213-2	GP 240R
Tubería	EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P275 T1
	EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Aceros de grano fino	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S274, S355, S420

## 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.