

Clasificación

AWS A5.28 : ER 80S-Ni2
 UNE-EN 1668 : W 46 6 W2Ni2

Descripción General

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

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	Ni
0,1	1,1	0,6	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	-90°C
Sin tratamiento								
Requerido EN min	I1	460	530-680	20	47	--	--	--
Valores típicos	I1	480	620	24	--	--	80	60
Con tratamiento								
Requerido AWS min (620+/-15°C/1h)	I1	470	550	24	--	27	--	--
Valores típicos (630°C/1h)	I1	540	640	25	--	--	--	50

Materiales a soldar

Acero estructural general	EN 10025	S355
Tubería	EN 10208-1 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 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12Ni 14 G1, G 2) 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

Embalaje

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