

Normas	
AWS/ASME: A5.18; SFA-5.18	EN 636-A
ER 70 S 3	W 42 4 W2 Si1

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros al carbono hasta 420 Mpa. Resiliencias hasta -40°C.

Indicado para aceros al carbono

S(P)235-S(P)355; GP240-GP280

Homologaciones

DNV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C < 0.07	Mn = 1.00	Si = 0.65
S < 0.025	P < 0.025	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a -40°C
500-640	>420	>20	> 47

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283304	W000283305	W000283306	W000283307

Normas	
AWS/ASME: A5.18; SFA-5.18 ER 70 S 6	EN 636-A W 42.4 W3 Si1

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros al carbono hasta 420 Mpa. Resiliencias hasta -50°C.

Indicado para aceros al carbono

Aceros estructurales	St 33, St 37-2 a St 52-3 St 50*, St 60*	DIN 17100
Aceros para calderería	H Y, H II, H III, H IV, 17Mn 4	DIN 17155
Aceros para tubería	St 37.0 a St 52.0 ST 37.4 a St 52.4 St 35.8, St 45.8 StE 210.7 a StE 360.7	DIN 1626/1629 DIN 1628/1630 DIN 17175 DIN 17172
Aceros de grano fino	StE 255 a StE 380	DIN 17102
Chapa Naval	A, B, D, E	
Acero al carbono	S355J2, S(P)235-S(P)355	EN 10025

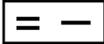
Homologaciones
TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C < 0.08	Mn = 1.50	Si = 0.90
S < 0.025	P < 0.025	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Limite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a -50°C
500-640	>420	>24	> 47

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283322	W000283323	W000283324	W000283325
Paquete 25 Kg.	W000129238	W000129252	W000129250	-

Normas	
AWS/ASME: A5.18; SFA-5.18	EN 636-A
ER 70 S 6	W 46 5 W4 Si1

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros al carbono hasta 460 Mpa. Resiliencias hasta -50°C.

Indicado para aceros al carbono

Aceros estructurales	St 33, St 37-2 a St 52-3 St 50*, St 60*	DIN 17100
Aceros para calderería	H Y, H II, H III, H IV, 17Mn 4	DIN 17155
Aceros para tubería	St 37.0 a St 52.0 ST 37.4 a St 52.4 St 35.8, St 45.8	DIN 1626/1629 DIN 1628/1630 DIN 17175
	StE 210.7 a StE 360.7	DIN 17172
Aceros de grano fino	StE 255 a StE 380	DIN 17102
Chapa Naval	A, B, D, E	
Acero al carbono	S355J2, S(P)235-S(P)355	EN 10025

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C < 0.08	Mn = 1.70	Si = 0.90
S < 0.020	P < 0.020	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a -50°C
550-680	>460	>24	> 60

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283334	W000283335	W000283336	W000283337

Normas

AWS/ASME: A5.28; SFA 5.28
ER 80S-Ni1

EN ISO 636-A
W 46 6 M G3Ni1

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros débilmente aleados al 1% de níquel y aceros de grano fino para aplicaciones a bajas temperaturas.

Indicado para

ASTM A 333-67
ASTM A 334-67

Homologaciones

TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C= 0.08

Si=0.60

Mn= 1.10

Ni=1.00

S,P < 0.020

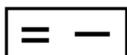
Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V a -60°C
> 550	> 480	> 24	>47

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283392	W000283393	W000283394	W000283395

Normas	
AWS/ASME: A5.28; SFA 5.28	EN ISO 636-A
ER 80S-Ni2	W 46 6 M W2Ni2

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros débilmente aleados al 2,5 % níquel y aceros de grano fino para aplicaciones a bajas temperaturas.

Indicado para

EN	DIN	EN	DIN
12 Ni14	10 Ni 14	–	12 Ni 19
13MnNi6-3	13Mn Ni 63	–	16 Mn Ni 63
–	StE 255	S(P) 275 to S(P) 420	StE 285 to StE 420
–	TT St 35 to TT St 41V	–	E StE 285 to E StE 420

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C=0.06–0.14	Mn=0.8–1.4	Ni=2.1–2.7
Si=0.4–0.8	P,S < 0.020	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V a -90°C
550–680	>460	> 24	> 47

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283399	W000283400	W000283401	W000283402

Normas		
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28		EN ISO 21952-A
ER 70S-A1		W Mo Si

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de tubos vaporizadores y recipientes hasta 525°C con el 0'5% Mo. Aceros de alto límite elástico (≤ 500 MPa).

Indicado para

Aceros para calderería	DIN 17155/17175	H Y, H II, 17Mn4, 15Mo3, 16Mo3
Aceros para tubería	DIN 17175	St 35.8, St 45.8
		StE 360.7 a StE 415.7
Aceros s/ norma API		X 52, X 56, X 60
Aceros de grano fino	DIN 17102	StE 255 a StE 460
		WStE 255 a WStE 460

Homologaciones

TÜV

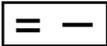
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.07-0.12	Mn = 1.0	Si = 0.50-0.80
S < 0.020	P < 0.020	Mo = 0.40-0.60

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-20°C
-	550-620	> 480	> 22	>120	>47
620°Cx1h	>515	> 400	> 20	-	-

Gas Argón

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283352	W000283353	W000283354	W000283355	W000283356

Normas

AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28
ER 80S-D2

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG cobreada la soldadura de aceros al carbono, débilmente aleados y alto límite elástico con o sin tratamiento térmico. Contiene molibdeno para mejorar resistencias y elementos desoxidantes (manganeso y silicio) para controlar la porosidad.

Indicado para

Aceros para calderería	DIN 17155/17175	H Y, H II, 17Mn4, 15Mo3, 16Mo3
Aceros para tubería	DIN 17175	St 35.8, St 45.8 StE 360.7 a StE 415.7
Aceros s/ norma API		X 52, X 56, X 60
Aceros de grano fino	DIN 17102	StE 255 a StE 460 WStE 255 a WStE 460

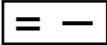
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.07-0.12	Mn = 1.9	Si = 0.50-0.80
S,P < 0.020	Ni = 0.15	Mo = 0.40-0.60

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-20°C
620°Cx1h	>550	> 470	> 22	-	>47
As welded	>600	> 500	> 22	-	>60

Gas Argón

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283360	W000283361	W000283362	W000283363	W000283364

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28 ER 80S-G	EN ISO 21952-A W CrMo1 Si

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia, hasta 550°C, con 1.00-1.25% Cr y 0.5% Mo. Excelentes propiedades mecánicas. Sin riesgo de fisuración en frío.

Indicado para

Aceros tipo	13CrMo45 - 15CrMo3 - 13CrMoSi55 - G17CrMo55
-------------	---

Homologaciones

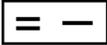
TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 1.2	Si = 0.50-0.80
S, P < 0.020	Cr = 1.2	Mo = 0.60

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-30°C
690°Cx1h	>550	>355	>20	>100	>70

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283365	W000283366	W000283367

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28	EN ISO 21952-B
ER 80S-B2	W 55 M 1CM

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia, hasta 550°C, con 1.00–1.25% Cr y 0.5% Mo. Excelentes propiedades mecánicas. Sin riesgo de fisuración en frío. Las aplicaciones principales son aceros con tratamiento térmico, especialmente 13CrMo4–5 o ASTM A335 P11/P12. Factor Bruscato < 13 garantizado, con contenidos controlados en As, Sb, Sn.

Indicado para

Aceros tipo	ASTM A 193 Gr. B7, ASTM A 217 Gr. WC6, ASTM A 335 Gr. P11, P12
	13CrMo45 – 14CrMo4–5, 15CrMo5 – 13CrMoSi55 – 16CrMoV4 – GS22CrMo54 – 24CrMo45– 15CrMo5 – GS22CrMo5– G17CrMo55

Homologaciones

TÜV

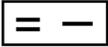
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 0.56	Si = 0.50
S, P < 0.020	Cr = 1.25	Mo < 0.50

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-29°C
620°Cx1h	>550	>470	>20	–	>47
690°Cx1h	>550	>355	>20	–	>70

Argón

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283648	W000283649	W000283650

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28 ER 90S-G	EN ISO 21952-A W CrMo2 Si

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia, hasta 600°C, con 2.25-2.50% Cr y 1.0% Mo. Excelentes propiedades mecánicas. Sin riesgo de fisuración en frío.

Indicado para

ASTM A 182 gr. F22, ASTM A 336 Gr. F22, ASTM A 387 Gr. 22 Cl 1 y 2, 10 CrMo 9 10, 10 CrMo 9 10-G5, 10 CrSiMoV 7, 12CrMo9-10 G17CrMo9-10

Homologaciones

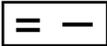
TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.07-0.12	Mn = 1.1	Si = 0.50-0.80
S,P < 0.020	Cr = 2.5	Mo = 1.0

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-30°C
690°Cx1h	>620	>400	>18	>120	>70

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283371	W000283372	W000283373

Normas

AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28
ER 90S-G

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia tipo 2 $\frac{1}{4}$ CrMoV (P22V) usados en la industria petroquímica para hydrocrackers y recipientes a presión de fuerte espesor para servicio de hidrógeno. El metal depositado contiene un nivel de impurezas extremadamente bajo. Para espesores fuertes puede ser necesario aplicar tratamientos térmicos intermedios para reducir los niveles de stress.

Indicado para

ASTM541 Gr22V, SA336 F22V, SA382 Cr21V, 12CrMoV9-10

Homologaciones

TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C <= 0.13	Mn < 1.0	Si < 0.20	Mo = 1.0
V = 0.25	Cr = 2.5	Nb = 0.02	

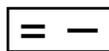
Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a
				-30°C
710°Cx8h	>680	>500	>18	>100

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000289157	W000289158	W000289159

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28	EN ISO 21952-B
ER 90S-B3	W 62M 2C1M

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia, hasta 600°C, con 2.25–2.50% Cr y 1.0% Mo. Excelentes propiedades mecánicas. Sin riesgo de fisuración en frío. Las aplicaciones principales son aceros con tratamiento térmico, especialmente 10CrMo9–10 o ASTM A335 P/T22. Factor Bruscato < 15 garantizado, con contenidos controlados en As, Sb, Sn.

Indicado para

ASTM A 182 gr. F22, ASTM A 336 Gr. F22, ASTM A 387 Gr. 22 Cl 1 y 2, 10 CrMo 9 10, 10 CrMo 9 10-G5, 10 CrSiMoV 7, 12CrMo9–10 G17CrMo9–10

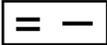
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 0.6	Si = 0.55
S,P < 0.020	Cr = 2.4	Mo = 1.0

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-29°C
620°Cx1h	>620	>540	>18	–	>47
690°Cx1h	>620	>400	>18	–	>70

Argón

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283651	W000283652	W000283653

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28 ER 80S-B6	EN ISO 21952-A W CrMo5 Si

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia, con 5% Cr y 0.5% Mo. Para aplicaciones químicas hasta 650°C.

Indicado para

ASTM A 182 gr. F5, ASTM A 199 Gr. T5, ASTM A 213 Gr. T5, A335 Gr. P5, ASTM A 336 Cl. F5, A369 Gr. FP5, A387 Gr. 5 Cl 1 y 2, 12CrMo19-5, X12CrMo5,

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.07	Mn = 0.5	Si = 0.50
S,P < 0.020	Cr = 5.7	Mo = 0.6

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Limite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-30°C
760°Cx1h	>590	>470	>17	>100	>60

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283377	W000283378	W000283379

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28	EN ISO 21952-A
ER 90S-B9	W CrMo91

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura, en toda posición, de aceros resistentes a la fluencia, con 9% Cr y 1% Mo, modificado con adición de vanadio y niobio. Para aplicaciones en aceros utilizados en componentes de la industria de producción de energía, tipo T91/P91, para temperaturas de servicio hasta 650°C.

Indicado para

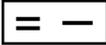
ASTM A 387 Gr.91, ASTM A 199 T91, ASTM A 200 T91, ASTM A 335 P91

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.10	Mn = 0.6	Si = 0.2
Cr = 8.00-9.50	Mo = 0.80-1.10	Ni=0.7
P,S < 0.025	Nb=0.06	V=0.2

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a	
				+20°C	-20°C
760°Cx2h/horno 300°C/aire	>590	>470	>17	55	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283657	W000283658	W000283659

Normas	
AWS A5.28	EN ISO 16834-A
ER 90S-G	G 55 4 C Mn3NiMo/G 62 4 M Mn3NiMo

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG cobrizada para la soldadura de aceros estructurales de grano fino de alto límite elástico (máximo 620 N/mm²). Para obtener unas propiedades mecánicas óptimas es aconsejable el uso con energías de soldadura bajas.

Indicado para

Aceros estructurales de grano fino	StE 420, StE 460, StE 500
	WStE 420, WStE 460, WStE 500
	TStE 420, TStE 460, TStE 500
Aceros de grano fino normalizados con temperatura	StE 620

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Si = 0.6	Mn = 1.8
Ni = 1.0	Mo = 0.4	P,S<0.018

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a -40°C
700-890	>620	>20	>80

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283347	W000283348	W000283349	W000283350

Normas	
AWS/ASME: A-5.9; SFA 5.9	EN ISO 14343-A
ER 308L	W 19 9 L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipo 304 y 304L. Bajo contenido en carbono. Excelente resistencia a la corrosión. Recomendado cuando existe riesgo de corrosión intergranular. Recomendado para almacenamiento de productos alimenticios y químicos (soluciones alcalinas diluidas, ácidos orgánicos diluidos, sales alcalinas).

Indicado para

Aceros AISI	304-304L
X4CrNi18-10, X4CrNi18-12, X2CrNi19-11, X2CrNi18-10, X5CrNi18-10	1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4311, 1.4541, 1.4550, 1.4552

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.020	Mn = 1.50-2.00	Si = 0.45	Ni = 9.50-11.00	Cr = 19.50-20.50
P < 0.025	S < 0.020			

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-120°C
>520	>350	>35	>80	>40

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283415	W000283416	W000283417

Normas	
AWS/ASME: A-5.9; SFA 5.9	EN ISO 14343-A
ER 308L Si	W 19 9 L Si

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipo 304 y 304L. Bajo contenido en carbono. Excelente resistencia a la corrosión. Recomendado cuando existe riesgo de corrosión intergranular. Recomendado para almacenamiento de productos alimenticios y químicos (soluciones alcalinas diluidas, ácidos orgánicos diluidos, sales alcalinas). El silicio mejora la fluidez del baño y el aspecto del cordón.

Indicado para

Aceros AISI	304-304L-321*
X4CrNi18-10, X4CrNi18-12, X2CrNi19-11, X2CrNi18-10, X5CrNi18-10	1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4311, 1.4541, 1.4550, 1.4552

* T° máxima de trabajo: 400°C

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.020	Mn = 1.50-2.00	Si = 0.70-1.00	Ni = 9.50-11.00	Cr = 19.50-20.50
P = 0.020	S < 0.020			Ferrita 5-10

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-120°C
>520	>350	>35	>80	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283424	W000283425	W000283426

Normas	
AWS/ASME: A-5.9; SFA 5.9	EN ISO 14343-A
ER 308H	W 19 9 H

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipo 304H. Alto carbono para mejora de las propiedades mecánicas a altas temperaturas.

Indicado para

Aceros AISI	304H
X6CrNi18-10, X10CrNi18-8	1.4948, 1.4310

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.060	Mn = 1.80-2.00	Si = 0.50	Ni = 9.70	Cr = 19
P < 0.025	S < 0.020			Ferrita 4-8

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-10°C
>550	>350	>35	>70	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283427	W000283428	W000283429	W000283430

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9 ER 316L	EN ISO 14343-A W 19 12 3 L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipo 316 y 316L. Bajo contenido en carbono. Mejores propiedades de resistencia a la corrosión que el tipo 304L. Gran resistencia a la corrosión en medios ácidos y soluciones clorhídricas.

Indicado para

Aceros AISI	316-316L
--------------------	----------

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.020	Mn = 1.40	Si = 0.45	Ni = 12.00-13.00	Cr = 19.00
Mo = 2.50-3.00	P < 0.025	S < 0.020		

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-120°C
>510	>350	>30	>80	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg	W000283449	W000283450	W000283451	W000283452	W000283453	W000283454

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9 ER 316L Si	EN ISO 14343-A W 19 12 3 L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros inoxidable austeníticos tipo 316 y 316L, así como, estabilizados del tipo 316Ti. Bajo contenido en carbono. Mejores propiedades de resistencia a la corrosión que el tipo 304L. Gran resistencia a la corrosión en medios ácidos y soluciones clorhídricas. El silicio mejora la fluidez del baño y el aspecto del cordón.

Indicado para

Aceros AISI	316-316L-316Ti*
--------------------	-----------------

* T° máxima de trabajo: 400°C

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.020	Mn = 1.40	Si = 0.70-1.00	Ni = 12.00-13.00	Cr = 19.00
Mo = 2.50-3.00	P < 0.025	S < 0.020		Ferrita 5-10

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-120°C
>510	>350	>30	>80	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283460	W000283461	W000283462

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9	EN ISO 13434-A
ER 309L	W 23 12 L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable, especialmente recomendado para uniones disimilares (acero al carbono-inox). Buen comportamiento en atmósfera carburante. Alta resistencia a la corrosión a elevadas temperaturas (nunca superiores a 950°C, bajo condiciones de oxidación). Ideal para depositar capas intermedias en recargues antes de depositar 308. Para aceros plaqueados cuya temperatura de servicio no exceda los 300°C. Ferrita delta alrededor de 12% para reducir el riesgo de fisuración en caliente.

Indicado para

Hornos y calderería, intercambiadores de calor, instalaciones de tratamiento de sales fundidas.
Uniones heterogéneas acero al carbono-inoxidable

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.020	Mn = 1.80	Si = 0.45	Ni = 12.00-14.00	Cr = 23.00-25.00
P < 0.025	S < 0.020			Ferrita 10-20

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V	
			+20°C	-80°C
>520	>350	>30	>47	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,2	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283476	W000283477	W000283478	W000283479

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9	EN ISO 13434-A
ER 309L Si	W 23 12 L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable, especialmente recomendado para uniones disimilares (acero al carbono-inox). Buen comportamiento en atmósfera carburante. Alta resistencia a la corrosión a elevadas temperaturas (nunca superiores a 950°C, bajo condiciones de oxidación). Ideal para depositar capas intermedias en recargues antes de depositar 308. Para aceros plaqueados cuya temperatura de servicio no exceda los 300°C. Ferrita delta alrededor de 12% para reducir el riesgo de fisuración en caliente. El exceso de silicio da más fluidez al baño y mejora la apariencia del cordón.

Indicado para

Hornos y calderería, intercambiadores de calor, instalaciones de tratamiento de sales fundidas.
Uniones heterogéneas acero al carbono-inoxidable

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.020	Mn = 1.80	Si = 0.85	Ni = 12.00-14.00	Cr = 23.00-25.00
P < 0.025	S < 0.020			Ferrita 10-20

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V	
			+20°C	-80°C
>520	>350	>30	>47	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	1,2	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	-	-	W000283484	W000283485

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9	EN ISO 13434-A
ER 309L Mo	W 23 12 L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable, especialmente recomendado para uniones disimilares (acero al carbono-inox). Ideal para depositar capas intermedias en recargues antes de depositar 316. Ferrita delta alrededor de 15% para reducir el riesgo de fisuración en caliente.

Indicado para

Hornos y calderería, intercambiadores de calor, instalaciones de tratamiento de sales fundidas.
Uniones heterogéneas acero al carbono-inoxidable

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.020	Mn = 1.60	Si = 0.45	Ni = 12.00-14.00	Cr = 22.00-24.00
P < 0.025	S < 0.020	Mo = 2.7		Ferrita 10-20

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V	
			+20°C	-80°C
>550	>350	>30	>55	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283486	W000283487	W000283488

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA 5.9	EN ISO 13434-A
ER 318	W 19 12 3 Nb

Aplicación - Propiedades

Varilla para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipo 316Ti y 316Nb. Excelente resistencia a la corrosión. Especialmente recomendado cuando existe riesgo de corrosión intergranular. Gran resistencia a la corrosión por picaduras. Recomendado para temperaturas de trabajo superiores a 400°C.

Indicado para

Aceros AISI	316Ti-316Nb, 1.4583, 1.4580, 1.4581, 1.4408, 1.4436, 1.4401, 1.4571
--------------------	---

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.05	Mn = 1.00-2.00	Si = 0.40	Ni = 12.00	Cr = 19.00
Mo = 2.50-3.00	Nb = 0.60	P < 0.025	S < 0.020	Ferrita = 5-10

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-110°C
>550	>400	>30	>65	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Bobina 15 Kg.	W000283465	W000283466	W000283467	W000283468	W000283469	W000283470

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA 5.9	EN ISO 13434-A
ER 318 Si	W 19 12 3 Nb Si

Aplicación - Propiedades

Varilla para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipo 316Ti y 316Nb. Excelente resistencia a la corrosión. Especialmente recomendado cuando existe riesgo de corrosión intergranular. Gran resistencia a la corrosión por picaduras. Recomendado para temperaturas de trabajo superiores a 400°C. El exceso de silicio favorece la fluidez del baño y mejora el aspecto del cordón.

Indicado para

Aceros AISI	316Ti-316Nb, 1.4583, 1.4580, 1.4581, 1.4408, 1.4436, 1.4401, 1.4571
--------------------	---

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.05	Mn = 1.00-2.00	Si = 0.85	Ni = 12.00	Cr = 19.00
Mo = 2.50-3.00	Nb = 0.60	P < 0.025	S < 0.020	Ferrita = 5-10

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Limite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-110°C
>550	>400	>30	>65	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Dímetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Bobina 15 Kg.	W000283473	W000283474	W000283475

Normas

 AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9
 ER 347

 EN ISO 14343-A
 W 19 9 Nb

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipo 321 y 347. Excelente resistencia a la corrosión. Especialmente recomendado cuando existe riesgo de corrosión intergranular. Gran resistencia a la corrosión por picaduras. Recomendado para temperaturas de trabajo superiores a 400°C.

Indicado para
Aceros AISI

321-347

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.04	Mn = 1.00-2.50	Si = 0.40	Ni = 10.00	Cr = 19.00-21.50
S < 0.020	P < 0.025	Nb = 0.50		Ferrita 5-10

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-120°C
>550	>400	>30	>65	>32

Posiciones de soldadura

Corriente de soldadura

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Bobina 15 Kg.	W000283433	W000283434	W000283435	W000283436	W000283437	W000283438

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9	EN ISO 14343-A
ER 347 Si	W 19 9 Nb Si

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros inoxidable austeníticos tipo 321 y 347. Excelente resistencia a la corrosión. Especialmente recomendado cuando existe riesgo de corrosión intergranular. Gran resistencia a la corrosión por picaduras. Recomendado para temperaturas de trabajo superiores a 400°C. El exceso de silicio favorece la fluidez del baño y mejora el aspecto del cordón.

Indicado para

Aceros AISI	321-347
--------------------	---------

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.04	Mn = 1.00-2.50	Si = 0.65-1.00	Ni = 10.00	Cr = 19.00-21.50
S < 0.020	P < 0.025	Nb = 0.50		Ferrita 5-10

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Limite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-120°C
>550	>400	>30	>65	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283441	W000283442

Normas		
AWS/ASME: A5.9; SFA 5.9	EN ISO 14343-A	W.Nr
ER 2209	W 22 9 3 N L	1.4462

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros austeno-ferríticos o aceros dúplex, así como unión de aceros inoxidable con aceros no aleados o débilmente aleados hasta el grado StE335., con condiciones de trabajo a temperatura hasta 250°C. El metal depositado tiene un contenido entre el 25 y 30% de ferrita y es resistente a la corrosión bajo tensión y picaduras.

Indicado para

Nº material: 1.4462
EN designación: X2CrNiMoN 22-5-3

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0,02	Mn = 1.70	Si = 0.50
Cr = 23	Ni = 9	Mo = 3
N = 0.15	P < 0.025	S < 0.020

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J)ISO V a	
			+20°C	-40°C
680-880	> 480	> 22	>50	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283520	W000283521	W000283522

Normas

EN ISO 14343-A
W 20 16 3 Mn NL

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros austeníticos y aceros al 5% Ni. Tiene buena resistencia a la corrosión inter-cristalina hasta temperaturas de 350°C, resistente al agua salada y buen comportamiento frente al ácido nítrico. Resiliencias a baja temperatura.

Indicado para

EN: X2CrNiMoN 17-13-3 (1.4429), X2CrNiMoN 18-14-3 (1.3952), X2CrNiMo 18-14-3 (1.4435)

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0,02	Mn = 7	Si = 0,90
Cr = 20	Ni = 17	Mo = 3
N = 0,15	P < 0,020	S < 0,020

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J)ISO V a	
			+20°C	-196°C
>580	> 450	> 38	>100	>32

Posiciones de soldadura

Corriente de soldadura

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg	W000283667	W000283668	W000283669	W000283670

Normas	EN ISO 14343-A
	W 25 9 4 N L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aceros Super Dúplex, para la industria OffShore, papelera, y refinado de combustible. Es frecuentemente usado como pasada de raíz en la soldadura de aceros dúplex al 22%Cr para aplicaciones críticas. También usado en soldadura de aceros al 13%Cr. Buena resistencia a la corrosión, a las picaduras con PREN>40, y a la corrosión por fatiga. El níquel excede en 2–3% al del material base para mejorar el balance austenita–ferrita.

Indicado para

25Cr10Ni4Mo

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0,01	Mn = 0.6	Si = 0.50
Cr = 25	Ni = 9.5	Mo = 4
N = 0.15	P,S < 0.020	Ferrita 35–70

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J)ISO V a	
			+20°C	-40°C
>800	> 550	> 25	>80	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg	W000283528	W000283529	W000283530	W000283531

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9 ER 410	EN ISO 14343-A W 13L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable, para la soldadura de aceros al 12%Cr. Este tipo de aceros son autotemplables y normalmente requieren un precalentamiento y un tratamiento de distensionado.

Indicado para

AISI 410, X 6 Cr 13, X 12 Cr 13

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.030	Mn = 0.30-0.80	Si = 0.50	Ni = 0.5	Cr = 13.00-14.00
Mo = 0.0-0.2	Cu = 0.20	P < 0.030	S < 0.030	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
750°Cx1h	>450	>350	>20	>47

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283507	W000283508	W000283509

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9 ER 410NiMo	EN ISO 13434-A W 13 4

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable, para la soldadura de aceros al 12%Cr. Este tipo de aceros son autotemplables y normalmente requieren un precalentamiento y un tratamiento de distensionado.

Indicado para

ASTM CA6NM	G-X5CrNi 13-4
Z6 CND 1304 M	X6CrAl13

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.05	Mn = 0.6	Si = 0.5	Ni = 4	Cr = 12.50
Mo = 0.70	P =< 0.030	S < 0.020		

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite Elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
>760	>550	>15	>50

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283510	W000283511	W000283512

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9 ER 430	EN ISO 14343-A W 17

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aceros aleados al 17%Cr. Estructura martensítico-ferrítica. Resistente a la temperatura y a la oxidación.

Indicado para

AISI 430	X20CrNi 17-2, G-X 40 CrSi17, G-X 22 CrNi7, X10CrAl18
----------	--

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 0.6	Cr= 17
Si = 0.4	P<0.030	S>0.020

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
770°Cx2h	>450	>400	>15	>27

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283518	W000283519

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9	EN ISO 14343-A
ER 385	W 20 25 5 Cu L

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG aceros inoxidable del tipo Cr-Ni-Mo-Cu. Buena penetración.

Indicado para Calderería, Industria química y petroquímica.

Indicado para

URANUS B6, AISI 904L, 1.4539(X1NiCrMoCu 20-25-5), 1.4439(X2CrNiMoN 17-13-5), 1.4537(X1CrNiMoCuN 25-25-5)

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C=0.020	Si=0.4	S<0.020	Cu=1.5	Ni=25
Mn=1.9	Cr=20	P<0.020	Mo=4.5	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Tratamiento térmico	Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J)ISO V	
				+20°C	-196°C
-	>560	>410	>35	>80	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283504	W000283505	W000283506

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9 ER 310	EN ISO 14343_A W 25 20

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable, resistente a la oxidación hasta temperaturas de 1000°C.

Indicado para

Hornos y calderería, intercambiadores de calor, instalaciones de tratamiento de sales fundidas.
Uniones heterogéneas acero al carbono-inoxidable

AISI 310; 1.4845(X8CrNi25-21); 1.4841(X15CrNiSi25-21); 1.4828(X15CrNiSi20-12)

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08-015	Mn = 1.0-2.5	Si = 0.30-0.65	Ni = 20.0-22.5	Cr = 25.0-28.0
P < 0.03	S < 0.02			

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
>550	>350	>30	>70

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283491	W000283492	W000283493

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9 ≈ ER 307	EN ISO 14343-A W 18 8 Mn

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable. Apropiaada para uniones disimilares, aceros al 13%Mn, aceros de blindaje.

Indicado para

AIISI 307, aceros disimilares, X120Mn12 (1.3401)

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.10	Mn = 6.50-7.50	Si = 0.65-1.00	Ni = 9.00	Cr = 18.00-19.50
P < 0.030	S < 0.025			

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Limite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-120°C
>590	>420	>40	>100	>32

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	65000669	W000283489	W000283490	65001300

Normas	
AWS/ASME: A5.9; SFA-5.9	EN ISO 14343_A
ER 310	W 25 20

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG inoxidable, resistente a la oxidación. Debido a su elevado nivel de ferrita, es adecuada para la soldadura heterogénea, especialmente cuando uno de los materiales es austenítico puro. Su alto contenido en cromo, le confiere la característica de mantener un porcentaje importante de ferrita en matriz austenítica. Alta resistencia a la fisuración en caliente. Apropiado para la soldadura de aceros con alto contenido en Carbono, sin necesidad de precalentamiento y en uniones sometidas a fuertes solicitaciones. Dureza metal depositado 220 HB.

Indicado para

AISI 312, aceros disimilares

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.09–0.12	Mn = 1.60–2.00	Si = 0.20–0.50	Ni = 8.50–10.00	Cr = 29
P < 0.030	S < 0.020			Ferrita 50

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
>700	>550	>22	>30

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg.	W000283498	W000283499	W000283500

Normas	
AWS/ASME: A5.14; SFA-5.14	EN ISO 18274
ER NiCr3	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aleaciones base níquel, cuando hay requisitos de resistencias al impacto elevadas después de tratamiento térmico o servicio prolongado a altas temperaturas. Se usa para aceros al 3,5 y 9% de níquel, usados para el tratamiento y almacenaje de gases licuados. En atmósfera sulfurosa resiste hasta 500°C. Es usado asimismo para uniones disimilares con tratamientos térmicos o con temperaturas de servicio superiores a 300°C. En este caso, poca tendencia a aceptar difusión de carbono con lo que disminuye el riesgo de formación de carburos. Excelente resistencia a la corrosión. Elevada resistencia a la corrosión intercrystalina o bajo tensión.

Indicado para

Aplicaciones en medio marino. Instalaciones de tratamientos térmicos, aplicaciones criogénicas, aceros base níquel Wr. 2.4816, 1.4876, 1.4958, UNS 06600, UNS 08810, UNS 08800

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.05	Mn = 3.0	Si = 0.30	Ni = resto	Cr = 20.00
Fe = 2.00	P < 0.020	S < 0.015	Ti = 0.50	Nb = 2.50

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-196°C
>620	>380	>35	>100	>55

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,2	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283537	W000283538	W000283539	W000283540

Normas	
AWS/ASME: A5.14; SFA-5.14	EN ISO 18274
ER NiCrMo3	Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aleaciones base níquel. Excelente resistencia a la corrosión en medios ácidos, alcalinos o neutros. Elevada resistencia a la corrosión intercrystalina, por picaduras o bajo tensión. Gran resistencia a altas temperaturas, especialmente contra la oxidación y carburización.

Indicado para

Aplicaciones en medio marino. Instalaciones de tratamientos térmicos, aplicaciones criogénicas, aceros base níquel Wr. 2.4856, 2.4839, UNS 06625, UNS 08825

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.025	Mn = 0.40	Si = 0.30	Ni = 60.00	Cr = 21.00
Mo = 8.50-9.50	Cu = 0.20	Co = 0.20	Ti = 0.30	Nb = 3.20-4.00
Al = 0.20	Fe = 3.00	P < 0.020	S < 0.015	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V	
			+20°C	-196°C
>720	>460	>30	>100	>40

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,2	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283543	W000283544	W000283545	W000283546

Normas	
AWS/ASME: A5.14; SFA-5.14	EN ISO 18274
ER NiCu7	S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para la soldadura de aleaciones cupro-níquel tipo Monel. Uniones heterogéneas de aleaciones de NiCu con aceros no o débilmente aleados y aleaciones de Ni o CuNi. Excelente resistencia a la corrosión en medio marino. Adecuado para la construcción de plantas de desalinización.

Indicado para

Aleación	UNS	DIN	W-Nr.
400	N04400	NiCu30Fe	2.4360
---	---	LC-NiCu30Fe	2.4361
---	---	G-NiCu30Nb	2.4365
K500	N05500	NiCu30Al	2.4375
---	---	NiCu14FeMo	2.4400

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.10	Mn = 3.00	Si = 1.00
Ni > 62.00	S < 0.015	Fe = 1.0
Cu = 30	P < 0.020	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
> 480	>350	>30	>150

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283550	W000283551

Normas	
AWS/ASME: A5.10; SFA-5.10 ≈ ER 1100	EN ISO 18273 SAI 1450

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aluminio puro (máx. 0.5% elementos de aleación). Para aplicaciones en industria química, electrotécnica, alimentaria y construcción. El titanio disminuye el riesgo de fisuración.

Indicado para

Al 99.0, Al 99.5, Al 99.8; AlMg0,5

Homologaciones:

TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Si < 0.30	Mn < 0.05	Fe < 0.40	Cu < 0.05	Mg < 0.05
Zn < 0.07	Ti = 0.15	Al = 99.50	Otros < 0.03	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
65	20	35	

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,4	3,2
Paquete 5 Kg.	W000283554	W000283555

Normas	
AWS/ASME: A5.10; SFA-5.10 ER 4043	EN ISO 18273 S Al 4043

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aleaciones de aluminio (máx. 2.0% elementos de aleación) y %Si<0.70. Excelentes características de penetración y fluidez del baño. Para aplicaciones en industria del automóvil y construcción.

Indicado para

Al Si 5, AlMgSi 0.5, AlMgSi 0.8, AlMgSi 1, AlZnMg, AlCuMg.

Homologaciones:

DB, TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Si = 5	Cu < 0.3	Fe < 0.80	Ti < 0.2	Al = Resto
--------	----------	-----------	----------	------------

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
120	40	8	

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,0	2,4	3,2	4,0
Paquete 5 Kg.	W000283559	W000283560	W000283561	W000283562

Normas	
AWS/ASME: A5.10; SFA-5.10 ER 4047	EN ISO 18273 SAI 4047

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aleaciones de aluminio con silicio superior al 7%. Excelentes características de penetración y fluidez del baño. Aspecto brillante del cordón.

Indicado para

Al Si 11, AlSi 12, AlSi10Mg(Cu), AlSi12(Cu), AlSi9Cu3

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Si = 12	Cu < 0.3	Fe < 0.50	Ti < 0.2	Al = Resto
---------	----------	-----------	----------	------------

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
130	60	5	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	2,0	2,4	3,2	4,0
Paquete 5 Kgs.	W000283566	W000283567	W000283568	W000283569

Normas	
AWS/ASME: A5.10; SFA-5.10 ER 5356	EN ISO 18273 SAI 5356

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aleaciones de aluminio-magnesio, con %Mg<5.0. Excelente resistencia a la corrosión y altas características mecánicas. Para aplicaciones en industria del automóvil, naval, ferrocarril y tanques.

Indicado para

AlMg 3, AlMg 5, AlMgMn, AlZnMg 1, G-AlMg 3Si, G-AlMg 5Si, G-AlMg 10, AlMg 1SiCu, AlMgSi 0.7

Homologaciones:

DB, TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Si < 0.25	Mn < 0.15	Fe < 0.40	Cu < 0.05	Mg = 4.50-5.60
Zn < 0.10	Ti < 0.07-0.15	Cr = 0.10-0.30	Al = Resto	Otros < 0.15

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia Tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
240	110	17	

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Paquete 5 Kg.	W000283582	W000283583	W000283584	W000283585	W000283586

Normas	
AWS/ASME: A5.10; SFA-5.10	EN ISO 18273
ER 5183	S Al 5183

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aleaciones de aluminio. Recomendado para aplicaciones donde se requiere alta resistencia a la corrosión en medio marino y elevadas características mecánicas. Para aplicaciones en industria del automóvil, naval, offshore, ferrocarril y equipos criogénicos.

Indicado para

AlMg4.5 Mn, AlMg 2 Mn 0.8, AlMg 5, AlZn4,5Mg 1, AlZnMgCu 0.5, G-AlMg 10, G-AlMg 5, G-AlMg 3Si, G-AlMg 5Si AlMg 1SiCu, AlMgSi 0.5, AlMgSi 1.0

Homologaciones:

DB, TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Si < 0.25	Mn < 0.60-1.00	Fe < 0.40	Cu < 0.05	Mg < 4.30-5.20
Zn < 0.25	Ti < 0.07-0.15	Cr = 0.05-0.25	Al = Resto	Otros < 0.15

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
275	125	17	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	2,0	2,4	3,2	4,0
Paquete 5 Kg.	W000283593	W000283594	W000283595	W000283596

Normas	
AWS/ASME: A5.10; SFA-5.10	EN ISO 18273
ER 5183	S Al 5087

Aplicación - Propiedades

Varilla TIG para soldadura de aleaciones de aluminio. Recomendado para aplicaciones donde se requiere alta resistencia a la corrosión en medio marino y elevadas características mecánicas. Para aplicaciones en industria del automóvil, naval, offshore, ferrocarril y equipos criogénicos, con aluminos aleados entre el 3 y el 5% de magnesio, cuando se requiera elevada resistencia a la fisuración. El zirconio favorece la reducción del tamaño del grano por lo que mejoran las características y la resistencia a la corrosión.

Indicado para

AlMg4.5 Mn, AlMg 2 Mn 0.8, AlMg 5, AlZn4,5Mg 1, AlZnMgCu 0.5, G-AlMg 10, G-AlMg 5, G-AlMg 3Si, G-AlMg 5Si AlMg 1SiCu, AlMgSi 0.5, AlMgSi 1.0

Homologaciones

DB, LRS (en proceso)

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Si = 0.20	Mn = 0.90	Fe = 0.10	Cu = 0.02	Mg = 4.5
Zr = 0.15	Ti = 0.10	Cr = 0.10	Al = Resto	Otros < 0.15

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
275	125	17	

30%He

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Bobina 7 Kgs.	W000273546	W000273544	W000273542	W000273545	W000273543

Normas	
AWS/ASME: A5.7; SFA-5.7 ER Cu	EN ISO 14640 S Cu 18 98 (CuSn1)

Aplicación - Propiedades

Varilla para la soldadura y recargue de cobre desoxidado.

Indicado para

W-Nr. 2.0040, 2.0070, 2.0076, 2.0090, 2.1310, 2.1498, 2.1546

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Cu >98	Mn = 0.25	Si = 0.1-0.5
Pb < 0.02	Sn = 0.5-1.0	Al < 0.01
	P < 0.15	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
210-245	-	-	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,6	2,0	2,4
Paquete 5 Kg	W000283602	W000283603	W000272190

Normas

AWS/ASME: A5.7; SFA 5.7;
ER CuSnA

Aplicación - Propiedades

Varilla para la soldadura de Cu-Sn y bronce de similar composición. Unión de Cu-bronce con acero o hierro fundido.

Indicado para

Aleaciones de bronce tipo CuSn6.

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Mn = 0,8

Sn = 7,5

Cu = Resto

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a
340	-	10	-

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Argón (Arcal 1) – Mezcla Ar / He (Arcal 31)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2	2,4	3,2
Longitud (mm.)	1000	1000	1000
Peso (Kgs.) paquete	5	5	5
Código	7620820A	7620824E	7620830L

Normas

AWS/ASME: A5.7; SFA 5.7;
ER CuSiA

Aplicación - Propiedades

Varilla para la soldadura de Cu-Si y bronce de similar composición.

Indicado para

Aleaciones de bronce tipo CuSi3.

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Mn = 0,8

Sn = 7,5

Cu = Resto

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
330	–	40	50

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Argón (Arcal 1) – Mezcla Ar/He (Arcal 31)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,4
Longitud (mm.)	1000
Peso (Kgs.) paquete	5
Código	7620924N

Normas

AWS/ASME: A5.7; SFA 5.7;
ER CuAl1

Aplicación - Propiedades

Varilla para la soldadura de Cupro-aluminio. Aceros galvanizados. Resistente a la corrosión por agua marina.

Indicado para

Aleaciones de bronce tipo CuAl8, CuAl6

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Mn = 0,25	Al = 8,1	Ni = 0,34	Cu = Resto
-----------	----------	-----------	------------

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a
450	–	20	–

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Argón (Arcal 1) – Mezcla Ar / He (Arcal 31)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2	2,4
Longitud (mm.)	1000	1000
Peso (Kgs.) paquete	5	5
Código	7621220K	7621224P

Normas	DIN 1733
	SCuNi10Fe

Aplicación - Propiedades

Varilla para la soldadura de aleaciones cupro-níquel y similares, latones, resistentes a la oxidación por agua marina.

Indicado para

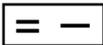
Calderería naval, industria petroquímica

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Cu = Resto	Fe = 0,9	Ni = 10
Ti = 0,3	Mo = 0,5	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos a 20°C)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a
300	–	30	–

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón (Aral 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2	2,4
Longitud (mm.)	1000	1000
Peso (Kgs.) paquete	5	5
Código	10771242	10771224

Normas	
AWS A5.7	EN 14640
ER CuNi	S Cu7158(CuNi30)

Aplicación - Propiedades

Varilla para la soldadura de aleaciones cupro-níquel y similares, latones, resistentes a la oxidación por agua marina.

Indicado para

Calderería naval, industria petroquímica

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Cu = Resto	Fe = 0,55	Ni = 30
------------	-----------	---------

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos a 20°C)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a +20°C
350	–	40	90

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2	2,4
Longitud (mm.)	1000	1000
Peso (Kgs.) paquete	5	5
Código	7622020E	7622024J

Normas

AWS/ASME: A5.21; SFA 5.21
ER CoCr A

DIN 8555
WSG-20-60-40-CTZ

Aplicación - Propiedades

Varilla para recargue de piezas que estén sometidas a desgaste por abrasión, corrosión, oxidación y temperatura. Hasta temperaturas de 500–900°C. Mecanizable con herramientas de carburo de tungsteno o por disco abrasivo. Aconsejado el precalentamiento de piezas masivas o aceros especiales a 400–600°C. Mantener esa temperatura durante la soldadura y enfriar muy lentamente, preferiblemente en horno para reducir el riesgo de fisuras. Resistente al desgaste metal–metal, cavitación y corrosión hasta 900°C. Pulido fácil, amagnético. En soldadura oxiacetilénica usar llama reductora.

Indicado para

Válvulas, sinfines de transporte, cuchillas de corte en caliente, fabricación de herramientas de acero.

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 1.2	Si = 1.3	Mn = 0.1
Mo = 0.3	Cr = 29.5	Ni = 2.5
W = 4.6	Fe = 2.4	Co = Resto

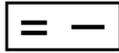
Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Dureza Rockwell C
39–43

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	3,2x1000	4,0x1000
Paquete 5 Kgs.	W000284000	W000284001

Normas	
AWS/ASME: A5.21; SFA 5.21	DIN 8555
ER CoCr B	WSG-20-G0-50-CSTZ

Aplicación - Propiedades

Varilla para recargue de piezas que estén sometidas a desgaste por abrasión, corrosión, oxidación y temperatura. Hasta temperaturas de 500–900°C. Mecanizable con herramientas de carburo de tungsteno o por disco abrasivo. Aconsejado el precalentamiento de piezas masivas o aceros especiales a 400–600°C. Mantener esa temperatura durante la soldadura y enfriar muy lentamente, preferiblemente en horno para reducir el riesgo de fisuras. Resistente al desgaste metal–metal, cavitación y corrosión hasta 900°C. Pulido fácil, amagnético. En soldadura oxiacetilénica usar llama reductora.

Indicado para

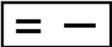
Herramientas de corte, dados de extrusión, herramientas de mezclado, piezas trabajando en caliente sin choque térmico, tornillos de extrusión en la industria maderera, del plástico o papel.

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 1.4	Si = 1.4	Mn = 0.1
Mo = 0.2	Cr = 30.5	Ni = 2.4
W = 8.4	Fe = 2	Co = Resto

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Dureza Rockwell C
47–50

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	3,2x1000	4,0x1000
Paquete 5 Kgs.	W000284002	W000284003

Normas

AWS/ASME: A5.21; SFA 5.21
ER CoCr E

DIN 8555
WSG-20-GO-300-CKTZ

Aplicación - Propiedades

Varilla para recargue de piezas que estén sometidas a desgaste por abrasión, corrosión, oxidación y temperatura. Resistente al desgaste metal-metal, choque térmico y corrosión hasta 1000°C incluso con gases sulfúricos. Amagnético. Aconsejado el precalentamiento de piezas masivas o aceros especiales a 400-600°C. Mantener esa temperatura durante la soldadura y enfriar muy lentamente, preferiblemente en horno para reducir el riesgo de fisuras.

Indicado para

Válvulas de motores, turbinas de gas, dados de extrusión, mezcladores.

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.25	Si = 0.6	Mn = 0.3
Mo = 5.4	Cr = 27.8	Ni = 2.4
W = 0.01	Fe = 1.4	Co = Resto

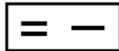
Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Dureza Rockwell C
29-33 (aprox. 240HB a 600°C)

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Argón (Arcal 1)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	3,2x1000	4,0x1000
Paquete 5 Kgs.	W000284004	W000284005