

Normas			
AWS/ASME: A5.18; SFA-5.18	DIN 8559	EN 14341-A	EN 14341-A
ER 70 S 6	SG2	G 42 4 M G3 Si1	G 42 3 C G3 Si1

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido cobreado para la soldadura MAG de acero al carbono. En su composición tiene elevados contenidos de elementos desoxidantes con Mn y Si. Bobinado capa a capa.

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	DIN 1626/1629 DIN 1628/1630
	St 35.8, St 45.8	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	EN 10025

Homologaciones

ABS, BV, DNV, GL, LRS, TÜV, DB

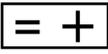
Composición química % (Valores típicos orientativos)

Hilo	C < 0.08	Mn = 1.50	Si = 0.90	S < 0.025	P < 0.025
Depósito con CO2	C < 0.09	Mn = 1.00	Si = 0.50	S < 0.025	P < 0.025
Depósito con mezcla	C < 0.08	Mn = 1.10	Si = 0.60	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 -20°C
500-640	>420	>22	> 47

Gas mezcla

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Mezcla Ar+CO₂ / CO₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0.60	0.80	1.00	1.20	1.60
Bob. Plástico 5kgs	W000282582	W000282588	W000282600	W000282613	
Bob. Metal 16kgs.		W000282592	W000282604	W000282617	W000282626
Bob. metal S/adaptador 16kgs		W000289154	W000282606	W000282619	
Bidón 300 kgs		W000274668	W000274667	W000274666	
Superpac 300 kgs		W000282594	W000282609	W000282622	W000282629
Superpac 450 kgs		W000282595	W000282610	W000282623	W000282630

Normas	
AWS/ASME: A5.28; SFA 5.28	EN ISO 14341-A
ER 80S-Ni1	G 46 6 M G3Ni1

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido indicado 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, P460NJ2

Homologaciones:

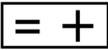
ABS (ER80S-Ni1)

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Hilo	C = 0.08	Mn = 1.10	Si = 0.60	P, S < 0.020	Ni = 1.0
Depósito	C = 0.07	Mn = 0.80	Si = 0.40	P, S < 0.020	Ni = 1.0

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

Mezcla Ar+CO₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000282972	W000282974	W000282976

Normas	
AWS/ASME: A5.28; SFA 5.28	EN ISO 14341-A
ER 80S-Ni2	G 46 6 M G2Ni2

Aplicación - Propiedades

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

Indicado para

EN	DIN	EN	DIN/ASME
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	P460NJ2	516 Gr.70

Homologaciones

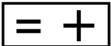
TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Hilo	C = 0.08	Mn = 1.10	Si = 0.50	P, S < 0.020	Ni = 2.3
Depósito	C = 0.07	Mn = 0.80	Si = 0.40	P, S < 0.020	Ni = 2.3

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
550-700	>460	> 22	> 47

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Mezcla Ar+CO ₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000282978	W000282980	W000282981

Normas		
AWS/ASME: A5.18; SFA-5.18	EN 14341-A	EN 14341-A
ER 70 S 6	G 46 5 M G4 Si1	G 42 4 C G4 Si1

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido cobreado para la soldadura MAG de acero al carbono para tuberías tipo API X52 a X70. Aplicaciones en soldadura descendente automática y orbital para pipelines. Diferentes tipos de bobinas que se adaptan a cualquier necesidad de producción. Las coladas son controladas en sus elementos microaleantes, como el titanio, y el treflado lento para mejorar la estabilidad del arco, el desenrollado y la disminución de proyecciones

Indicado para aceros al carbono

API 5L-92	X52, X56, X60, X65, X70
EN	S(P)235-S(P)460
	L360MB, L385M, L415MB, L450MB, L485MB

Homologaciones

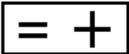
DB, TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 1.65	Si = 0.90
S < 0.008	P < 0.008	

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
>580	>480	>25	> 47 (gas mezcla)
>530	>420	>25	>88 (CO ₂ a -40°C)

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Mezcla Ar+CO ₂ / CO ₂

Normas

AWS/ASME: A5.18; SFA-5.18
ER 80 S G

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido cobreado para la soldadura MAG de acero al carbono para tuberías tipo API X65 a X80. Aplicaciones en soldadura descendente automática y orbital para pipelines con requisitos de resiliencias a -46°C (-50°F). Hidrógeno difusible inferior a 2ml/100g. Diferentes tipos de bobinas que se adaptan a cualquier necesidad de producción. Las coladas, provenientes únicamente de la EU y de origen mineral, son controladas en sus elementos microaleantes, como el titanio y el níquel, y el trefilado lento para mejorar la estabilidad del arco, el desenrollado y la disminución de proyecciones.

Indicado para aceros al carbono

API 5L-92	X65, X70, X80
EN	S(P)235-S(P)460
	L450MB, L485MB, L555MB

Homologaciones

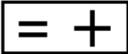
TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 1.70	Si = 0.65
S,P < 0.010	Ni = 0.93	Cu = 0.16

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
>610	>520	>28	> 80 (gas mezcla)

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Mezcla Ar+CO₂ / CO₂

Normas	
AWS/ASME: A5.28; SFA 5.28	EN ISO 14341-A
ER 80SG	G 46 3 C G0/G 46 4 M G0

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido de aleación media, indicado para la soldadura de aceros resistentes a la corrosión atmosférica. Fusión dulce, pocas proyecciones, buen aspecto del cordón.

Indicado para

Aceros resistentes a la corrosión atmosférica	CORTEN A,B,C; WTSt 37, WTSt 52; ACOR 37, 50, 50 SUPER; HOESCH RESISTA, PATINAX
---	--

Homologaciones:

TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.06	Mn = 1.40	P,S < 0.020	Cr = 0.3	Si = 0.80	Cu = 0.4	Ni = 0.8
----------	-----------	-------------	----------	-----------	----------	----------

Composición química del depósito % (Valores típicos orientativos)

C = 0.06	Mn = 1.10	P,S < 0.020	Cr = 0.30	Si = 0.50	Cu = 0.4	Ni = 0.8
----------	-----------	-------------	-----------	-----------	----------	----------

Gas Mezcla Ar+CO₂

Composición química del depósito % (Valores típicos orientativos)

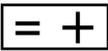
C = 0.07	Mn = 1.0	P,S < 0.020	Cr = 0.3	Si = 0.40	Cu = 0.4	Ni = 0.8
----------	----------	-------------	----------	-----------	----------	----------

Gas CO₂

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 -30°C
500-640	> 420	> 22	>90 *
500-640	>420	>22	>47**

GAS: Mezcla* y CO₂**

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Mezcla Ar+CO ₂ / CO ₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000282861	W000282863	W000282865

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

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido 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, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.10	Mn = 1.0	P < 0.020	S < 0.020	Si = 0.60	Mo = 0.50
----------	----------	-----------	-----------	-----------	-----------

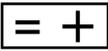
Composición química del depósito % (Valores típicos orientativos)

C = 0.10	Mn = 0.80	P < 0.020	S < 0.020	Si = 0.40	Mo = 0.50
----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

Gas Mezcla

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
-	515-620	> 480	> 22	100	47
580°Cx15h	480-560	>380	>19	100	47

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

Mezcla Ar+CO ₂ .

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000282948	W000282950	W000282952

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28	EN ISO 14341-A
ER 80S-D2	G 50 4 M G4Mo

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido 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 500 WStE 255 a WStE 500

Homologaciones

TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.09	Mn = 1.85	P < 0.020	S < 0.020	Si = 0.70	Mo = 0.50
----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

Composición química del depósito % (Valores típicos orientativos)

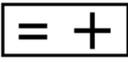
C = 0.09	Mn = 1.60	P < 0.020	S < 0.020	Si = 0.60	Mo = 0.50
----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

Gas Mezcla Ar+CO₂

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	-40°C
-	>680	> 520	> 22	100	70
620°Cx3h	>600	>500	>22	100	90

Gas Mezcla Ar + CO₂

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

Mezcla Ar+CO ₂ +O ₂ , Ar+CO ₂
--

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000282886	W000282888	W000282891

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

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido 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 – 15CrMo5 – 13CrMoSi55 – 16CrMoV4 – GS22CrMo54 – 24CrMo45– 15CrMo5 GS22CrMo5– G17CrMo55 ASTM A 193 Gr. B7, ASTM A 217 Gr. WC6, ASTM A 335 Gr. P11,P12

Homologaciones

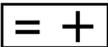
TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Hilo	C = 0.08	Mn = 1.20	Si = 0.60	P, S < 0.020	Cr = 1.20	Mo = 0.60
Depósito	C = 0.07	Mn = 0.90	Si = 0.40	P, S < 0.020	Cr = 1.20	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	-20°C
690°Cx1h	>550	>355	>20	80	–

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

Mezcla Ar+CO ₂ .

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000282956	W000282958	W000282960

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

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido 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 < 15 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 – 42Cr Mo 4 (F125)	

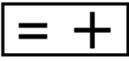
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08–0.12	Mn = 0.4–0.7	Si = 0.40–0.70
S,P < 0.010	Cr = 1.2–1.5	Mo = 0.4–0.65

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	>20	–	>70

Gas mezcla

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

CO ₂ , Mezcla Ar+CO ₂ (5–25%)

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 Kgs	W000283633	W000283635	W000283637
Bobina plástica 15 Kgs	W000283632	W000283634	W000283636

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

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido 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

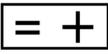
TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Hilo	C = 0.09	Mn = 1.20	Si = 0.70	P, S < 0.020	Cr = 2.50	Mo = 1.00
Depósito	C = 0.07	Mn = 0.90	Si = 0.50	P, S < 0.020	Cr = 2.40	Mo = 1.00

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
690°Cx1h	>620	>400	>18	47	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

Mezcla Ar+CO₂.

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	-	W000282963	W000282964

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

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido 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

Homologaciones

TÜV

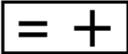
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.07–0.12	Mn = 0.4–0.7	Si = 0.40–0.70
S,P < 0.010	Cr = 2.3–2.7	Mo = 0.9–1.2

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
620°Cx1h	>620	>540	>20	–	>70

Gas mezcla

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

CO₂, Mezcla Ar+CO₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 Kgs	–	W000283638	W000283639

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

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia, con 5% Cr y 0.5% Mo. Para aplicaciones químicas. Precalentamiento y T° de interpaso: 250–300°C.

Indicado para

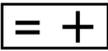
ASTM A 182 gr. F5, ASTM A 199 Gr. T5, ASTM A 213 Gr. T5, A335 Gr. P5, ASTM A 336 Cl. F5, A369 Gr. FP5, A387 Gr. 5 Cl 1 y 2, 12CrMo19-5, X12CrMo5,

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Hilo	C = 0.07	Mn = 0.50	Si = 0.50	P, S < 0.020	Cr = 5.70	Mo = 0.60
Depósito	C = 0.05	Mn = 0.30	Si = 0.30	P, S < 0.020	Cr = 5.60	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	-20°C
760°Cx1h	>590	>470	>17	47	–

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

Mezcla Ar+CO₂.

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	–	W000282967	W000282968

Normas	
AWS/ASME: A-5.28; SFA-5.28	EN ISO 21952-A
ER 80S-B8	G CrMo9

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido para la soldadura, en toda posición, de aceros resistentes a la fluencia, con 9% Cr y 1% Mo. Para aplicaciones en aceros utilizados en componentes de la industria de producción de energía.

Indicado para

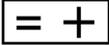
ASTM A 355 Gr. P9

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.06	Mn = 0.7	Si = 0.5
Cr = 8.00-9.50	Mo = 0.80-1.10	Ni=0.06
P < 0.025	S<0.025	

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	>590	>470	>17	34	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

Mezcla Ar+CO ₂ .

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	-	W000282969	W000282970

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

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido 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

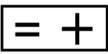
ASTM A 387 Gr.91, ASTM A 199 T91, ASTM A 200 T91, ASTM A 335 P91

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.10	Mn = 0.6	Si = 0.3
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	>590	>470	>17	55	-

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas Protector

Mezcla Ar+CO₂.

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	-	W000283640	W000283641

Normas	
AWS A5.28	EN ISO 16834-A
ER 100S-G	G 62 4 M Mn3NiMo

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido cobreado para la soldadura de aceros estructurales de grano fino de alto límite elástico (máximo 600 N/mm²).

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

Homologaciones

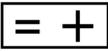
TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

Hilo	C = 0.08	Mn = 1.80	Si = 0.60	P, S < 0.018	Ni = 1.00	Mo = 0.40
Depósito con mezcla	C = 0.07	Mn = 1.50	Si = 0.40	P, S < 0.018	Ni = 1.00	Mo = 0.40

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	> 18	>60 (con gas mezcla)
640-820	> 550	> 18	>47 (con CO ₂)

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

CO₂ / Ar+ CO₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,0	1,2	1,6
Bobina metálica 16 kgs	W000282914	W000282916	
Bidón 300 kgs	W000283615	W000283616	
Superpac 550 kgs		3400075D12	3400075D16

Normas	
AWS A5.28	EN ISO 16834-A
ER 100S-G	G 62 4 M Mn3NiCrMo

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido cobreado para la soldadura de aceros estructurales de grano fino de alto límite elástico. También usado en aplicaciones a baja temperatura. El metal depositado contiene menos de 1%Ni conforme a requisitos NACE.

Indicado para

Aceros estructurales de grano fino	DIN 17102: StE 550–StE 620
	EN 10137: S460–S620
Pipelines	EN 10208: L480, L 550
	API 5LX: X65–X80

Homologaciones

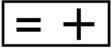
TÜV, DB

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 1.50	Si = 0.60
Cr = 0.50	Ni = 0.50	Mo = 0.25
Cu < 0.25	V = 0.09	

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
> 690	> 620	> 18	>47

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Mezcla Ar+ CO₂ /CO₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000272212	W000272211
Bidón 300 kgs	W000272210	W000272209

Normas

AWS/ASME: A5.28; SFA-5.28:ER 110SG
EN 12534: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido cobreado para la soldadura de aceros estructurales de grano fino de alto límite elástico (máximo 690 N/mm²).

Indicado para

Aceros estructurales de grano fino	DIN 17102: StE 550–StE 690
	NAXTRA, WELDOX 700, HY 80, BH 65–70
	EN 10137: S460–S620
Pipelines	EN 10208: L480, L 550
	API 5LX: X65–X80

Homologaciones

DB, TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 1.60	Si = 0.50
Cr = 0.30	Ni = 1.50	Mo = 0.25
Cu < 0.25	V = 0.09	

Composición química del metal depositado% (Valores típicos orientativos)

C = 0.05–0.08	Mn = 1.20	Si = 0.30
Cr = 0.25	Ni = 1.50	Mo = 0.25

Gas mezcla

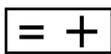
Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a -30°C
790	> 690	> 16	50

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Mezcla Ar+CO₂ / CO₂

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000282922	W000282926	W000282929
Bidón 300 kgs		W000282927	W000282930

Normas

AWS/ASME: A5.28; SFA-5.28:ER 120SG
EN 12534: G 89 4 M Mn4Ni2CrMo

Aplicación - Propiedades

Hilo sólido cobreado para la soldadura de aceros estructurales de grano fino de alto límite elástico (máximo 890 N/mm²). Elevadas resiliencias a -40°C. Energía de soldadura baja para optimizar características mecánicas.

Indicado para

Aceros estructurales de grano fino S690, S890

Homologaciones

DB, TÜV

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.08	Mn = 1.70	Si = 0.70
Cr = 0.40	Ni = 2.20	Mo = 0.60
P < 0.015	S < 0.018	

Composición química del metal depositado% (Valores típicos orientativos)

C=0.08	Mn =1.50	Si =0.60
Cr =0.40	Ni = 2.20	Mo = 0.60

Gas mezcla

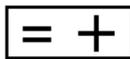
Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO V a -40°C
940	> 890	> 15	47

Posiciones de soldadura



Corriente de soldadura



Gas protector

Mezcla Ar+CO₂ / CO₂

Unidades de empaquetado

Díámetro (mm.)	0,8	1,0	1,2
Bobina metálica 16 kgs	W000289169	W000289173	W000289176
Bidón 300 kgs	-	W000289174	W000289177

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

Aplicación - Propiedades

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

Indicado para

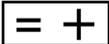
ASTM CA6NM	G-X5CrNi 13-4
Z6 CND 1304 M	X6CrAl13

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	>500	>15	>50

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Gas protector

Mezcla Ar+ 2% O ₂ o Ar+1% O ₂

Parámetros		1.00		1.20	
Amps.	Volt.	80/120	15/17	100/150	17/19
Amps.	Volt.	180/250	26/29	200/290	26/29

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	1,0	1,2
Bobina 15 Kg.	W000283129	W000283130