

# ARC-TECH

## MIG/TIG A-1



### ▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

<b>C:</b> 0,10	<b>Si:</b> 0,6	<b>Mn:</b> 1,2	<b>Mo:</b> 0,5
----------------	----------------	----------------	----------------

### ▷ MATERIAL BASE

St 35.8, St 45.8,  
 HI, HII, 17 Mn 14, 19 Mn 6 , 15 Mo 3  
 GS-C25, GS-22 Mo 4  
 WStE 255 bis WStE 460  
 TÜV-Kennblatt 1000: Grupo 1-5 y 8-10  
 ISO 20172: Grupo 1.2 / 1.3 (ReH max 460N/mm<sup>2</sup>)  
 ISO 20172: Grupo 2.1  
 ISO 20172: Grupo 3.1 (ReH max 460N/mm<sup>2</sup>)

### ▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

**MIG:** Ø 0,8 – 1,6 mm  
**MIG/MAG:** Bobinas 15 Kg / Bidones 250 kg  
**TIG:** Ø 1,6 – 3,2 mm x 1000 mm  
**Tubos:** 5 kg

**Otros formatos y diámetros:** Consultar

### ▷ CLASIFICACIÓN

DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi ;  
 AWS A5.28: ER70S-A1

### ▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para soldadura TIG (GTAW) ó MIG (GMAW).
- Particularmente conveniente para la soldadura de los aceros resistentes al calor hasta máximos de 550° C, para unir tuberías, calderas, equipos, accesorios y tanques.
- Altos límites elásticos.

### ▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



### ▷ GAS / TIPO DE CORRIENTE TIG: (ISO 14175) I1 (= -) MIG: (ISO 14175)M1-M3; C1 (= +)

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LÍMITE ELÁSTICO	490-520 N/mm <sup>2</sup>
CARGA ROTURA	560-650 N/mm <sup>2</sup>
ALARGAMIENTO	> 22 %
RESILIENCIA	> 80 J