

ARC-TECH

MIG/TIG B-2



▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

C: 0,1	Si: 0,6	Mn: 1
Cr: 1,2	Mo: 0,5	

▷ MATERIAL BASE

- Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno:

EN 10028-2: 13CrMo4-5

EN 10222-2: 14CrMo4-5

▷ 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

▷ GAS / TIPO DE CORRIENTE

TIG: (ISO 14175) I1 (= -)

MIG: (ISO 14175) M21; C1 (= +)

▷ CONSEJOS DE APLICACIÓN

Se aconseja precalentar las uniones según EN 1011-1, 200-250°C
Tratamiento térmico post-soldadura a 690-740°C

▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 – ER80S-B2*

* Nearest classification

ISO 21952-A – G/W CrMo1Si

▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para la soldadura de aceros al Cr-Mo (1,25Cr – 0.5 Mo) resistentes a la fluencia y al hidrogeno.

- Temperatura de servicio hasta 550°C.

▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3G up

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LÍMITE ELÁSTICO 0,2% **442 N/mm²**

CARGA ROTURA **545 N/mm²**

ALARGAMIENTO **28 %**

RESILIENCIA -10°C **177 J**