

# ARC-TECH

## MIG/TIG B-3



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

<b>C:</b> 0,08	<b>Si:</b> 0,6	<b>Mn:</b> 0,9
<b>Cr:</b> 2,5	<b>Mo:</b> 1,0	

### ▷ MATERIAL BASE

-Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno:

EN 10028-2: 10CrMo 9-10

EN 10222-2: 12CrMo 9-10

### ▷ 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

AWS A5.28 – ER90S-B3\*

\* Nearest classification

ISO 21952-A – G/W CrMo2Si

### ▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para la soldadura de aceros al Cr-Mo (2,25Cr – 1 Mo) resistentes a la fluencia y al hidrogeno.

- Temperatura de servicio hasta 600°C.

### ▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3G up

### ▷ 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

**PROPIEDADES  
MECÁNICAS  
TÍPICAS METAL  
DEPOSITADO**

LÍMITE ELÁSTICO 0,2%

**PWHT**

**459 N/mm<sup>2</sup>**

CARGA ROTURA

**605 N/mm<sup>2</sup>**

ALARGAMIENTO

**23 %**

RESILIENCIA -10°C

**145 J**