

# ARC-TECH

## MIG/TIG B-6



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

<b>C:</b> 0,09	<b>Si:</b> 0,3	<b>Mn:</b> 0,6
<b>Cr:</b> 5,7	<b>Mo:</b> 0,6	

### ▷ MATERIAL BASE

-Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno:

SEW 028: 12 CrMo 19-5

ASTM: A182-F5, S213-T5, A335-P5, A336-F5, A369-FP5, A387-Gr5

### ▷ 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(= +)

### ▷ CONSEJOS DE APLICACIÓN

Se aconseja precalentar las uniones según EN 1011-1, 200-300°C  
Tratamiento térmico post-soldadura a 675-750°C

### ▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 – ER80S-B6

ISO 21952-A – G/W CrMo5Si

### ▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para la soldadura de aceros al Cr-Mo (5Cr – 0.5% Mo) resistentes a la fluencia y a fisuración por hidrógeno.

- Temperatura de servicio hasta 550°C.

### ▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3G up

### PWHT

<b>PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO</b>	<b>LÍMITE ELÁSTICO 0,2%</b>	<b>560 N/mm<sup>2</sup></b>
	<b>CARGA ROTURA</b>	<b>650 N/mm<sup>2</sup></b>
	<b>ALARGAMIENTO</b>	<b>20 %</b>
	<b>RESILIENCIA +20°C</b>	<b>80 J</b>

PWHT= 750°C durante una hora