

ARC-TECH

MIG/TIG 80 SNI-2



▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

C: 0,1	Si: 0,55	Mn: 1,1	Ni: 2,4
---------------	-----------------	----------------	----------------

▷ 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

Recomendado Arco-Pulsado en MIG para evitar faltas de fusión en posiciones diferentes de plano.

▷ CLASIFICACIÓN

EN ISO 14341-A: G/W 46 6 M 2Ni2;
AWS A5.28: ER80S-Ni2

▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para soldadura TIG (GTAW) ó MIG (GMAW) de baja aleación para soldadura de aceros de grano fino y baja aleación de níquel.
- Mantiene buenas propiedades de tenacidad incluso a -90°C.
- Aplicación típica en aceros sometidos a baja temperatura y Off-shore.

▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



PA/1G

PB/2F

PC/2G

PD/4F

PE/4G

PF/3G up

▷ MATERIAL BASE

TIPO DE ACERO	A. GENERAL ESTRUCTURAL TUBO ACERO GRADO FINO ACERO PARA BAJAS TEMPERATURAS	NORMA	GRADO
		EN 10025	S355
	EN 10208-2	L360, L415, L445	
	API 5LX	X52, X56, X60, X65	
	EN 10025 part 3/4	S275, S355, S420, S460	
	EN 10028-4	11MnNi 5-3; 13MnNi 6-3; 15 NiMn 6	
	EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6	

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LÍMITE ELÁSTICO 0,2%	525 N/mm ²
CARGA ROTURA	605 N/mm ²
ALARGAMIENTO	28 %
RESILIENCIA +20°C	133 J a -90°C