

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.18: ER70S-3	EN ISO 636-A: W 42 2 W2Si
AWS A5.18M: ER48S-3	
ASME SFA 5.18: ER70S-3	
ASME SFA 5.18M: ER48S-3	

**Descripción:** Varilla TIG cobreada para la soldadura de aceros al carbono y al C-Mn.

**Aplicaciones:** Con resistencia a la tracción de hasta 510 MPa. Sus aplicaciones incluyen tanques, calderas, carpintería, obras estructurales de acero, movimiento de tierras y construcción. Se utiliza para el pase de raíz y como apoyo de soldadura en los casos en que es imposible hacer una nueva pasada. Excelentes características mecánicas y de tenacidad a bajas temperaturas.

**Materiales base a ser soldados:**

ASTM		EN		Otros
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Gr C	API 5LX46	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(Aceros grupo 1 EN 288/3)
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	
A334 Gr 1		10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355 ML		

**Composición química típica de la varilla (%):**

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.07	1.10	0.60	0.012	0.012	-	-	0.10	0.15

**Propiedades mecánicas típicas:**

GAS	Metal depositado	Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
<b>I1</b>	M. deposit.	440	530	28	-	150	-	-	-

**Recomendaciones para la soldadura:** No se requiere precalentamiento ni tratamiento térmico después de la soldadura.

**Datos técnicos y Posición de soldadura:**

Gas: Argón 100% (EN ISO 14175)

Todas las posiciones.



## **Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
Diámetro Varilla (mm)	Longitud (mm)	Tipo Corriente (Polo-)	Peso Paq. (Kg)
1.2	1000	DC	5 / 25
1.6	1000	DC	5 / 25
2.0	1000	DC	5 / 25
2.4	1000	DC	5 / 25
3.2	1000	DC	5 / 25
4.0	1000	DC	5 / 25

\* Tolerancias según especificación EN ISO 544

## **CERTIFICACIÓN FABRICANTE**

## **Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Rucode 22 Plus	AWS A5.1: E6013	EN ISO 2560-A: E 42 A RC
	Bacode 52	AWS A5.1: E7018.1	EN ISO 2560-A: E 42 4 B
	Bacode S	AWS A5.1: E7016	EN ISO 2560-A: E 38 2 B
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig SG3	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G4Si1
	Codemig R-SC	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G3Si1
	Inefil NR	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G3Si1
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux R71T1M	AWS A5.20: E71T-1	EN ISO 17632-A: T 46 2 P M
	Codeflux M70C6	AWS A5.18: E70C-6	EN ISO 17632-A: T 46 2 M M
	Codeflux B71T5	AWS A5.20: E71T-5	EN ISO 17632-A: T 46 4 B M
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc S2	AWS A5.17: EM12	EN ISO 14171-A: S2
	Subarc S2Si	AWS A5.17: EM12K	EN ISO 14171-A: S2Si
	Subarc S3Si	AWS A5.17: EH12K	EN ISO 14171-A: S3Si