

Clasificación

| Especificaciones AWS | Especificaciones EN |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| AWS A 5.28: ER80S-D2 / ER90S-D2 | EN ISO 14341-A: G 50 5 M21 4Mo |
| AWS A5.28M:ER555-D2 / ER62S-D2 | |
| ASME SFA 5.28: ER80S-D2 / ER90S-D2 | |
| ASME SFA 5.28M: ER555-D2 / ER625-D2 | |

Descripción: Hilo macizo cobreado de baja aleación al 5% Mo, para la soldadura de aceros de alta resistencia.

Aplicaciones: diseñado para la soldadura de aceros de baja aleación con alta resistencia a la tracción y aceros resistentes a la fluencia. Adecuado para tuberías y recipientes a presión con temperaturas de trabajo de unos 500°C. También encuentra aplicaciones para la reparación de piezas de fundición de acero de resistencia media. Buena resistencia al impacto a bajas temperaturas. Para usar con gas de protección Ar+CO₂.

Materiales base a ser soldados:

| ASTM | EN | Otros |
|-------------|------------------|--------------|
| AISI 4130 | 10028-2 P295 G H | 10113-2 S420 |
| A 487 Gr 2A | 10028-2 P355 G H | 10113-3 S275 |
| A 487 Gr 2B | 10028-2 16Mo2 | 10113-3 S355 |
| A 487 Gr 2C | 10222-2 17Mo3 | 10113-3 S420 |
| | 10222-2 14Mo6 | |
| | 10113-2 S275 | |
| | 10113-2 S355 | |

Composición química típica del hilo (%):

| C | Mn | Si | S | P | Cu | Ni | Cr | Mo |
|------|------|------|-------|-------|------|----|----|------|
| 0.08 | 1.80 | 0.70 | 0.010 | 0.010 | 0.12 | - | - | 0.50 |

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 | 0°C | -40°C | -50°C | -60°C |
| | | (MPa) | (MPa) | % | (Julios) | (Julios) | (Julios) | (Julios) | (Julios) |
| M21 | M. deposit. | 560 | 650 | 22 | 150 | 120 | 75 | 60 | - |

Recomendaciones para la soldadura: Precalentamiento, temperatura entre pasadas de 150°C. No requiere tratamiento térmico después de la soldadura.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Mezcla Ar-CO₂ (EN ISO 14175)

Todas las posiciones.



Información Complementaria:

| PARÁMETROS DE SOLDADURA | | | | EMBALAJE |
|-------------------------|-------------|-----------------------------|-------------------------|----------------|
| Diámetro Hilo (mm) | Voltaje (V) | Intensidad de corriente (A) | Tipo Corriente (Polo +) | Peso Paq. (Kg) |
| 0.8 | 16/28 | 60/200 | DC | 15 |
| 1.0 | 17/32 | 80/260 | DC | 15 |
| 1.2 | 18/34 | 100/360 | DC | 15 |
| 1.6 | 19/38 | 130/450 | DC | 15 |

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**

TÜV

Materiales Complementarios:

| PROCESO | PRODUCTO | CLASIFICACIÓN AWS | CLASIFICACIÓN EN |
|-------------------------------|-------------------|--------------------|------------------------|
| ELECTRODO SMAW | Flucode Mo | AWS A5.5 E8018-C1 | EN ISO 3580-A E Mo B |
| VARILLA TIG | Codetig Mo | AWS A5.28 ER70S-A1 | EN ISO 21952-A: W MoSi |
| HILO TUBULAR FCAW | Codeflux M81TG-A1 | AWS A 5.28: E80C-G | EN ISO 17632-A: T Mo |
| ARCO SUMERGIDO SAW | Subarc S2 Mo | AWS A 5.23: EA2 | EN ISO 14171-A: S2Mo |
| | Subarc S4 Mo | AWS A 5.23: EA3 | EN ISO 14171-A: S4Mo |