Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.28: ER80S-Ni2	EN ISO 14341-A: G 50 6 M21 2Ni2
AWS A5.28M: ER555-Ni2	
ASME SFA 5.28: ER80S-Ni2	
ASME SFA 5.28M: ER555-Ni2	

Descripción: Hilo macizo cobreado de baja aleación para la soldadura de aceros débilmente aleados al 2% de Níquel, de grano fino y para aplicaciones a baja temperatura. Para una buena tenacidad a baja temperatura

Aplicaciones: Se utiliza en las plataformas marinas, en la fabricación de tanques y tuberías, donde el material depositado de las uniones de soldadura requieren una buena resistencia a la rotura a a temperaturas por debajo de alrededor de los -60ºC. Para usar con gas de protección Ar+CO_2.

Materiales base a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A 203 Gr A, B	API 5 LX65	10025 S355	10113-3 S420	
A 333 Gr 6		10208-2 L360	10028-4 11MnNi 5-3	
A 350 Gr LF1,LF2		10208-2 L415	10028-4 13MnNi 6-3	
A 352 Gr LC2		10208-2 L455	10028-4 15NiMn 6	
API 5LX52		10113-2 S355	10222-3 13MnNi 6-3	
API 5LX56		10113-2 S420	10222-3 15NiMn 6	
API 5LX60		10113-3 S355		

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0.10	1.00	0.55	0.010	0.010	0.12	2.30	-	-

Propiedades mecánicas típicas:

GAS		Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20ºC	0ºC	-20ºC	-40ºC	-60ºC
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
M21	M. depost.	510	570	23	-	-	-	70	50
M21	Tras PWHT	480	560	26	-	-	-	90	70

Recomendaciones para la soldadura: Precalentamiento y temperatura entre pasadas 150ºC. PWHT a 620ºC durante una hora.

Datos técnicos y Posición de soldadura:
Gas: Mezcla Ar-CO_2 (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 PAC. (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	

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Microde 2 Nb	AWS A5.5 E8018-C1	EN ISO 2560-A E 46 6 2Ni B 4 2
VARILLA TIG	Codetig 2Ni	AWS A 5.28: ER80S-Ni2	EN ISO 636-A: W2Ni2
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux R81T1-Ni2 Codeflux M81TG-Ni2 Codeflux B81T5-Ni2	AWS A 5.29: E81T1-Ni2 AWS A 5.28: E80C-Ni2 AWS A 5.29: E81T5-Ni2	EN ISO 17632-A: T 46 6 2Ni P M EN ISO 17632-A: T 2Ni EN ISO 17632-A: T 2Ni
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subars S2 Ni2	AWS A 5.23 ENi2	EN ISO 14171-A S2Ni2