

Clasificación**AWS A 5.28: ER80S-Ni2**  
**EN ISO 636-A: W2Ni2**

**Descripción:** Varilla TIG cobreada para la soldadura de aceros débilmente aleados al 2% de Níquel, de grano fino y para aplicaciones a baja temperatura.

**Aplicaciones:** Se utiliza en las plataformas marinas, en la fabricación de tanques y tuberías donde las uniones de soldadura requieren valores de resistencia de alrededor de -60°C.

**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 de la varilla (%):

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	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
Argón									
I1		530	620	26	-	-	130	80	50

**Recomendaciones para la soldadura:** Precalentamiento y temperatura entre pasadas será en función del espesor del material base. El PWHT, dependerá de los códigos según la aplicación y del espesor del material base.

**Datos técnicos y Posición de soldadura:**

Gas: Argón 100% (EN ISO 14175: I1)

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
1.6	1000	DC	5
2.0	1000	DC	5
2.4	1000	DC	5
3.2	1000	DC	5
4.0	1000	DC	5

\* Tolerancia de acuerdo a la normativa EN ISO 544

**CERTIFICACIÓN FABRICANTE**

**Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Microde 2Ni	AWS A 5.5 E8018-C1	EN ISO 2560-A E 46 6 2Ni B 42
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig 2Ni	AWS A 5.28: ER80S-Ni2	EN ISO 636-A: G G2Ni2
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux R81T1-Ni2	AWS A 5.29: E81T1-Ni2	EN ISO 17632-A: T 46 6 2Ni P M 1 H5
	Codeflux M81TG-Ni2	AWS A 5.28: E80C-Ni2	EN ISO 17632-A: T 46 6 2Ni M M 1 H5
	Codeflux B81T5-Ni2	AWS A 5.29: E81T5-Ni2	EN ISO 17632-A: T 46 6 2Ni B M 2 H5
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc S2 Ni2	AWS A5.23 ENi2	EN ISO 14171-A S2Ni2

