

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.28: ER80S-B2	EN ISO 21952-B: G 55 M22 1CM
AWS A5.28M: ER555-B2	
ASME SFA 5.28: ER80S-B2	
ASME SFA 5.28M: ER555-B2	

**Descripción:** Hilo macizo cobreado de baja aleación con 1.25% Cr y 0.5%Mo, para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia.

**Aplicaciones:** Hilo macizo cobreado de baja aleación con 1.25% Cr y 0.5%Mo, para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia. La composición química del hilo es conforme a la especificación AWS. Empleado en la industria química y en el proceso de síntesis del amoníaco, en los intercambiadores de calor, calderería, tuberías y recipientes a presión con temperaturas de trabajo de unos 550°C. También encuentra aplicaciones en las industrias petroquímicas, también es adecuada para recargue y reparación de piezas de acero fundido. Para usar con gas de protección Ar+O<sub>2</sub>.

**Materiales base a ser soldados:**

ASTM		EN		Otros
A387 Gr 11&12	A200 T11	10028-2 13CrMo 4-5	(BS 1501 Gr 620&621)	
A182 F11&F12	A213 T11 & T12	10083-1 25CrMo4	(BS 1502 Gr 620)	
A217 WC6&WC11	A335 P11 & P12	10222-2 14CrMo 4-5	(BS 1503 Gr 620&621)	
A234 WP11&WP12		(DIN 17210 16MnCr5)	(BS 1504 Gr 621)	
A199 T11		(DIN 13CrMo 4-4)	(BS 3100 Gr B2)	
		(DIN 16CrMo 4-4)	(BS 3604 Gr 620/440)	
		(DIN 11CrMo 5-5)	(BS 3059 Gr 620/460)	

**Composición química típica del hilo (%):**

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0.08	0.60	0.60	0.010	0.010	0.12	-	1.30	0.50

**Propiedades mecánicas típicas:**

GAS		Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
<b>M22</b>	Tras PWHT	480	570	21	150	-	-	-	-

**Recomendaciones para la soldadura:** Pre calentamiento, temperatura entre pasadas de 150°C. Realizar tratamiento térmico después de la soldadura a 620°C durante una hora.

**Datos técnicos y Posición de soldadura:**

Gas: Mezcla Ar-O<sub>2</sub> (EN ISO 14175)

Todas las posiciones.



### **Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	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
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Flucode Cr1	AWS A5.5 E8018-B2	EN ISO 3580-A E CrMo1 B
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig 1CrMo Codemig B2L	AWS A 5.28: ER80S-G AWS A5.28: ER70S-B2L	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si EN ISO 21952-B: G 1CML
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig B2L Codetig 1CrMo	AWS A 5.28: ER70S-B2L AWS A 5.28: ER80S-G	EN ISO 21952-B: W 1CML EN ISO 21952-A: W CrMo1Si
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux B81T5-B2	AWS A 5.29: E81T5-B2	EN ISO 17634-A: T CrMo1
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc EB2	AWS A 5.23: EB2	EN ISO 24598-A: S CrMo1