

Clasificación**AWS A 5.28: ER80S-G**  
**EN ISO 21952-A: W CrMo1Si**

**Descripción:** Varilla TIG de baja aleación con 1.25% Cr y 0.5%Mo, para aceros resistentes a la fluencia. Análisis de la varilla conforme a la normativa EN ISO.

**Aplicaciones:** Empleada 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 hasta 550°C. Se utiliza en las plantas petroquímicas, también es adecuada para recargue o reparaciones de aceros moldeados.

**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 P22	10222-2 14CrMo 4-5	(BS 1503 Gr 620&621)	
A234 WP11&WP12	A335 P11 & P12	(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 de la varilla (%):**

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0.10	1.10	0.60	0.010	0.010	0.15	-	1.2	0.50

**Propiedades mecánicas típicas:**

GAS	Después tratamiento térmico	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		490	590	26	250				
I1									

**Recomendaciones para la soldadura:** Pre calentamiento, temperatura entre pasadas de 200°C - 300°C. Realizar tratamiento térmico después de la soldadura a 660°C - 700°C, la duración será en función del espesor del material.

**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

<b>CERTIFICACIÓN FABRICANTE</b>	<b>DB TÜV</b>
---------------------------------	---------------

### **Material 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 3 2
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig CrMo1 Codemig B2 Codemig B2L	AWS A 5.28: ER80S-G AWS A 5.28: ER80S-B2 AWS A 5.28: ER70S-B2L	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si EN ISO 21952-A: G CrMo1Si EN ISO 21952-A: G CrMoLSi
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux B81T5-B2	AWS A 5.29: E81T5-B2	EN ISO 17634-A: T CrMo1 B M 2 H5
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc EB2	AWS A 5.23: EB2	EN ISO 24598-A: S CrMo1