

Clasificación**AWS A 5.28: ER110S-1
EN ISO 16834-A: G Mn3Ni2,5CrMo**

Descripción: Hilo macizo cobreado de baja aleación al Ni-Cr-Mo, para la soldadura de aceros de alto límite elástico, con resistencia a la tracción superior a 800 MPa. Análisis del hilo conforme a la normativa AWS. Valores óptimos de impacto a baja temperatura.

Aplicaciones: Adecuado para carpintería, construcciones off-shore, construcción de submarinos, industria química y petrolífera. El hilo también se utiliza para la producción con aceros HSLA (aceros de baja aleación con alta resistencia), pudiendo ser utilizado en la construcción de máquinas industriales, grúas y otros componentes que requieran alta resistencia mecánica.

Materiales base a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A 514	API 5LX X65	10137-2 S460	10208-2 L480	RQT 601
A 517	API 5LX X70	10137-2 S500	10208-2 L550	Navy Q1
HY80	API 5LX X80	10137-2 S550	(BS 4360 Gr 55F)	NAXTRA 70
HY90	API 5A L80	10137-2 S620		WELDOX 700
HY100		10137-2 S690		

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0.06	1.60	0.40	0.007	0.007	0.12	2.50	0.30	0.40

Propiedades mecánicas típicas:

GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
Ar+CO ₂		810	910	18	160	-	140	90	-

Recomendaciones para la soldadura: Pre calentamiento, temperatura entre pasadas de 150°C. No se requiere tratamiento térmico después de la soldadura. Se recomienda su uso con aportación térmica moderada, para obtener mejores resultados en términos de características mecánicas. (siga las indicaciones del fabricante del acero).

Datos técnicos y Posición de soldadura:Gas: Mezcla Argón + 15-20%CO₂ (EN ISO 14175:M21)

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****Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Microde 1 NiMo	AWS A 5.5: E9018-G	EN ISO 18275-A: E 55 2 NiMo B22 H5
VARILLA TIG	Codetig 110S	AWS A 5.28: ER110S-1	EN ISO 16834-A: W Mn3Ni2,5Mo