

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.28: ER120S-G	EN ISO 16834-A: W 89 4 I1 Mn4Ni2,5CrMo

Descripción: Varilla para aceros de baja aleación que requieren un límite elástico mínimo de 120 ksi (AWS) y 890 MPa (EN) en el depósito de soldadura.

Aplicaciones: La varilla Codetig ER120 es un consumible diseñado para aquellas aplicaciones que requieren una resistencia a la tracción mínima de 120 Ksi y una buena tenacidad Charpy en V, como cuando se suelda HY-80, HY-100, Weldox 900, S890QL, S960Q.

Estos materiales se utilizan en **máquinas de elevación y manipulación, puentes, tanques, transporte, construcción naval, sector ferroviario, minas, estructuras, fabricación de grúas, construcción de remolques** y otras **aplicaciones estructurales** que involucran materiales de mayor resistencia.

Materiales base a ser soldados:

ASTM	EN	Otros
API 5A L80	(BS 4360 Gr 55F)	RQT 701
HY80		Navy Q1
HY100		NAXTRA 70
		WELDOX 900
		QT 445
		HYSTAL 77

Composición química típica de la varilla (%):

C	Mn	Fe	Si	Cu	Cr	Ni	Mo	Al	V	Zr+Ti
0.11	1.90	Resto	0.80	<0.25	0.55	2.40	0.55	<0.1	<0.03	<0.15

Propiedades mecánicas típicas:

GAS		Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm		+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
I1	M. deposit.	940	>1000	15	>100	-	-	>50	-

Recomendaciones para la soldadura: Precalentar, temperatura entre pasadas hasta 200°C. No se requiere PWHT. Para obtener los mejores resultados en términos de propiedades mecánicas, se recomienda el uso con bajo aporte de calor (siga las instrucciones indicadas por el fabricante del acero).

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón (EN ISO 14175:I1)

Todas las posiciones.



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
Diámetro de la Varilla (mm)	Longitud (mm)	Tipo de Corriente (Polo-)	Peso Paq. (Kg)
1.2	1000	CC	5
1.6	1000	CC	5
2.0	1000	CC	5
2.4	1000	CC	5
3.2	1000	CC	5
4.0	1000	CC	5

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
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 100 Codemig 110S-1 Codemig 120	AWS A5.28: ER100S-G AWS A5.28: ER110S-1 AWS A5.28: ER120S-G	EN ISO 16834-A: G 62 4 M21 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A: G 69 5 M21 Mn4Ni2Mo EN ISO 16834-A: G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
VARILLA TIG	Codetig 100 Codetig 110S	AWS A 5.28: ER100S-1 AWS A5.28: ER110S-1	EN ISO 16834-A: W 62 5 I1 Mn3Ni1,5Mo EN ISO 16834-A: W 69 5 I1 Mn4Ni2Mo
ARCO SUMERGIDO SAW	Subarc S3 NiMo	AWS A 5.23: EF3	EN ISO 14171-A: S3Ni1Mo
FUNDENTE	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5