

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.17: EM12K	EN ISO 14171-A: S2Si
AWS A5.17M: EM12K	
ASME SFA 5.17: EM12K	
ASME SFA 5.17M: EM12K	

**Descripción:** Hilo macizo para soldadura de arco sumergido de aceros al carbono y al C-Mn.

**Aplicaciones:** Hilo macizo cobreado para soldadura de arco sumergido con un contenido del 1% Mn y 0,2% Si. Adecuado para soldar aceros al carbono y carbono-manganeso. Su aplicación incluye las vigas, tanques, recipientes a presión y en construcción naval. Para utilizarse con fluxes activos en manganeso.

 **Materiales base a ser soldados:**

ASTM		EN		Otros
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Gr C	API 5LX46	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(Aceros grupo 1 EN 288/3)
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	
A334 Gr 1		10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355 ML		

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

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.10	1.00	0.20	0.010	0.010	-	-	-	0.15

Para las características mecánicas del metal depositado, vea el resultado obtenido con el flux pertinente.

**Propiedades mecánicas del par hilo S2Si, flux BF 1**

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
			0°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
Rs	Rm	A 5d	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
> 430	> 540	> 22	> 47	> 27	-	-	-

**Recomendaciones para la soldadura:** No se requiere precalentamiento ni tratamiento térmico después de la soldadura.

**Posición de soldadura:**  
Plano y plano frontal.



### **Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje (V)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.0	26/29	300/400	DC	25
2.4	27/30	350/450	DC	25
3.2	27/30	430/530	DC	25
4.0	27/30	480/580	DC	25

**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**

**TÜV**

### **Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Bacode-52	AWS A5.1: E7018-1	EN ISO 2560-A: E 42 4 B
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig R-SC Codemig SG3 Iniefil NR	AWS A5.18: ER70S-6 AWS A5.18: ER70S-6 AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G3Si1 EN ISO 14341-A: G4Si1 EN ISO 14341-A: G3Si1
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig ER70S-6 Codetig ER70S-3	AWS A5.18: ER70S-6 AWS A5.18: ER70S-3	EN ISO 636-A: W3Si1 EN ISO 636-A: W 42 2 W2Si
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux R71T1M Codeflux M70C6 Codeflux B71T5	AWS A5.20: E71T1 AWS A5.18: E70C-6MH4 AWS A5.20: E71T5	EN ISO 17632-A: T 46 2 P M EN ISO 17632-A: T 46 2 M M EN ISO 17632-A: T 46 4 B M
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc S2 Subarc S3Si	AWS A5.17: EM12 AWS A5.17: EH12K	EN ISO 14171-A: S2 EN ISO 14171-A: S3Si