

# Supramig® Ultra HD

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente alimentación y ejecución uniforme de la soldadura.
- Ausencia de islas de silicato.
- Arco estable y ajustado con un nivel muy bajo de proyecciones.
- Mayor penetración de raíz y mejora la resistencia a fatiga.
- Disponible en todo tipo de empaquetado, desde bobinas hasta bidones.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Construcciones en general
- Fabricación industrial pesada
- Infraestructuras
- Automoción / Transporte
- Robótica

## HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si
0.08	1.70	0.85

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C
Valores típicos	M21	AW	500	600	25	110
	C1	AW	480	590	26	140

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)
1.0	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	BIDÓN	250.0
1.2	BOBINA (B300)	16.0
	BIDÓN	250.0, 500.0
1.32	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	BIDÓN	250.0, 500.0
1.4	BOBINA (B300)	16.0
	BIDÓN	250.0

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 46 3 C1 4Si1 / G 50 5 M20 4Si1 / G 50 5 M21 4Si1

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
M20	Gas mezcla Ar+ 15-15% CO <sub>2</sub>
C1	Gas activo 100% CO <sub>2</sub>

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.