

MnMo

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilos de acero de baja aleación con adiciones de MnMo para la soldadura de aceros de alta resistencia

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 ER80S-D2 / ER90S-D2
EN ISO 636-B W 57P 3U 4M31

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
Valores típicos	0.1	1.9	0.6	0.005	0.01	0.05	0.5	0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Resistencia a la tracción (MPa)	Límite elástico 0,2% (MPa)	Elongation 4d (%)	Impacto ISO-V (J) -30°C	Dureza cap/mid
Min.			550	470	17	47	-
Valores típicos	I1	After PWHT	640	530	32	200	235/210

PWHT = Post Weld Heat Treatment

- = no especificado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	PE Tubo	5.0	TMNMO-24

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 para cualquier información actualizada.