LNM 19

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28	ER80S-B2*	**A-Nr**	3	**Mat-Nr**	1.7339
ISO 21952-A	G CrMo1Si	**F-Nr**	6		
* Clasificación más próxima		**9606 FM**	3		

DESCRIPCIÓN GENERAL

Hilo macizo para la soldadura de aceros CrMo resistentes a la fluencia y al hidrógeno. (1,25Cr - 0,5Mo).
Temperatura de servicio hasta 550ºC.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME

PA/1G **PB/2F** **PC/2G** **PD/4F** **PE/4G** **PF/3Gu**

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

M21	Gas Mezcla Ar+ >15-25% CO_2
C1	Gas 100% CO_2 Gas Mezcla Gas
M13	Mezcla Ar+ >5-25% CO_2

HOMOLOGACIONES

TÜV
+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.1	1.0	0.5	1.2	0.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Lim. Elástico (N/mm²)	R.Tracción (N/mm²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20ºC
Valores típicos	M21	PWHT 700ºC/1h	530	635	23	160

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	Standard	Tipo
Aceros temperatura elevada	EN 10028-2	13 CrMo4-5
EN 10083-1	25 CrMo 4	
EN 10222-2	14 CrMo 4-5	
Aceros de herramientas	DIN 17210	16 MnCr 5

CONSEJO DE APLICACIÓN

Precalentar las uniones según EN 1011-1,200-250ºC
Tratamiento térmico post-soldadura a 660-700ºC

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.0	1.2
Bobina 15 kg B300	X	X

Otros tamaños y empaquetado consultar

LNM 19 rev. C-ES26-01/03/16

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

www.lincolnelectric.es