

LNM 20

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 - ER90S-G
ISO 21952-A - G CrMo2Si

DESCRIPCIÓN GENERAL

Hilo macizo para la soldadura de aceros CrMo resistentes a la fluencia y al hidrógeno
Temperaturas de servicio hasta 600°C

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
M13	Gas Mezcla Ar+ > 0-3%CO ₂

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	0.9	0.6	2.5	1.0

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Lim. Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -20°C
Valores típicos	M21	SR 690°C/1h	560	680	20	100

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero	Standard	Tipo
Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno	EN 10028-2	10CrMo 9-10
	EN 10222-2	12CrMo 9-10

CONSEJO DE APLICACIÓN

Se aconseja precalentar las uniones según EN 1011-1, 200-250°C
Tratamiento térmico post-soldadura a 690-740°C

EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

Diámetro (mm)	1.2
Und : Bobina 15 Kg B300	X
Otros tamaños y empaquetado consultar	

LNM20 rev. C-ES 26-14/04/15