

CLASIFICACIÓN

AWS 5.28	ER110S-G
SO 16834-A	G 69 4 M Mn3Ni1CrM

DIÁMETRO

J230HT	1,0 mm	→	Bobina de 15 Kg
J231HT	1,2 mm	→	Bobina de 15 Kg

CARACTERÍSTICAS

- Hilo de acero NiCrMo, para soldadura de aceros de baja aleación de grano fino con mayor límite elástico y resistencia a la rotura que el ER100S-G.
- Excelente resistencia a impacto a bajas temperaturas.

APLICACIONES TÍPICAS

- Adecuado para trabajos en industria del metal, offshore, químicas y petroquímica.
- Preferiblemente utilizado con mezcla Ar/CO₂, pudiéndose utilizar CO₂ puro.


COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO)

	Si	Mn	P	S	
	0,081	0,630	1,820	0,010	
	0,004				
	Cr	Ni	Cu	Mo	Ti
	0,350	0,520	1,140	0,340	0,110

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS, SOBRE EL METAL DEPOSITADO

	R. Tensión (mpa)	Lím. Elástico (mpa)	Elongación (%)	Resistencia al impacto
Valores típicos	816	724	20	78

AMPERAJE RECOMENDADO SEGÚN DIÁMETRO

Diámetro mm	Rango de corriente (A)
1,0 mm	80 - 280
1,2 mm	120 - 350

POSICIONES DE SOLDADURA

PA

Posición plana


PB

Posición en ángulo


PC

Posición transversal


PD

Posición en cornisa


PE

Posición en techo


PF

Posición vertical ascendente

TIPO DE CORRIENTE

CA / CC

CERTIFICACIONES / BAJO NORMA DE
ISO 9001: 2008 ISO14001:2004 OHSAS18001:2007
AWS BAC CNAS IAF

Referencia	Diámetro por longitud mm	Tipo de Presentación	Peso de la caja (Kg)	Empaques por caja (Unds.)	Cajas por palet (Unds.)	Peso total del palet (Kg.)	Color de la presentación
J230HT	1,0	Bobina * 15 Kg	15	1	72	1080	
J231HT	1,2	Bobina * 15 Kg	15	1	72	1080	

* Posibilidad en bobina de metal.

* Disponibilidad de presentación en bidón de 300 Kg. (consulte a su proveedor).