

Hilo ER100S-G Wire ER100S-G

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 16834-A: G 62 4 M21 Mn3NiCrMo

AWS A5.18: ER100S-G

EN 12534-A: G Mn3NiCrMo

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Hilo de acero NiCrMo, para soldadura de aceros de baja aleación de grano fino con límite elástico mínimo de 620MPa. Excelente resistencia a impacto a bajas temperaturas. Adecuado para trabajos en industria del metal, offshore, químicas y petroquímica. Preferiblemente utilizado con mezcla Ar/CO₂, pudiéndose utilizar CO₂ puro.
- EN** Steel fil NiCrMo, for welding of fine-grain low alloy steels with an elastic limit of 620MPa at least. Excellent resistance to impact to low temperatures. Appropriate for metal works, offshore, chemical and petrochemical industries. Recommended to be used with mixture Ar/CO₂, also possible with pure CO₂.
- FR** Fil en acier NiCrMo, pour le soudage des aciers à faible alliage à grain finet avec un limite d'élasticité de 620MPa au minimum. Excellant résistance à l'impact aux baisses températures. Conçu pour des travaux dans les industries des métaux, offshore, chimique et pétrochimique. Conseillé avec de la mélange Ar/CO₂, mais aussi possible CO₂ pur.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PE	PG	PE	PD
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	3G	4G	4F

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	S	P	Ni	Mo	Cu	Cr
0.08	0.75	1.4	< 0.015	< 0.015	0.6	0.25	< 0.25	0.55

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

ISO 14175	Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	A5(%)	KV(J)	°C
M21	730 MPa	640MPa	20	50 J	-40

CORRIENTE / CURRENT / COURANT
DC+

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

Ø (mm)	Kg
1	15
1,2	15

GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION	
M21	Ar/CO ₂ (CO ₂ : 15-25%)

