

Hilo ER110S-G Wire ER110S-G

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 16834-A: G 69 4 M21 Mn3NiCrMo

AWS A5.18: ER110S-G

EN 12534-A: G Mn3Ni1CrMo

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

ES

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. 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 higher elastic limit and resistance to breaking than ER100S-G. 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 plus grand limite d'élasticité et résistance à la rupture que le ER100S-G. 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 | PF | 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 |
|------|------|-----|---------|---------|-----|-----|--------|-----|
| 0.07 | 0.45 | 1.6 | < 0.010 | < 0.010 | 1.5 | 0.4 | < 0.25 | 0.3 |

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

| ISO 14175 | Rm (N/mm ²) | Rs (N/mm ²) | A5(%) | KV(J) | °C |
|-----------|-------------------------|-------------------------|-------|-------|-----|
| M21 | 800 MPa | 690MPa | 21 | 50 J | -40 |

CORRIENTE / CURRENT / COURANT

DC+

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

| ∅ (mm) | Kg |
|--------|----|
| 1 | 15 |
| 1,2 | 15 |

GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION

| | |
|-----|---|
| M21 | Ar/CO ₂ (CO ₂ : 15-25%) |
|-----|---|

