

Alambre tubular con protección gaseosa.**Campo de aplicación**

Se recomienda para trabajos de soldadura en aceros estructurales, de construcción, aceros para calderas y tuberías, aceros de grano fino, así como para aceros de bajo y mediano carbono.

Se recomiendan principalmente para los siguientes materiales base:

	DIN
Aceros estructurales	St34 – St 60
Aceros de granos finos	St-W-TT St E 26 – 36
Aceros para calderas	HI-HIV, 17 Mn4
Aceros para tubos	St 35 – St 55, St 34.7 – St 53.7 St 35.8 – St 45.8
Aceros para construcción naval	Calidad A – E
Aceros fundidos	GS 38 – GS 52

Características de la soldadura

Puede soldarse bien en todas las posiciones. Tienen un arco estable. El depósito es a prueba de grietas, resistente al envejecimiento y no se ve afectado por las impurezas de los aceros. Los depósitos son de calidad radiográfica y se aplica excelente con la técnica de multipases.

Análisis químico Co2 100%

C	0.03
Mn	1.1-1.4
Si	0.7
P	0.03
S	0.03
Rm	>540 MPA
Re	>470 MPA
A	23%
Charpy V	>75J (-18°C)
Charpy V	>30J (-29°C)

Mezcla argón +Co2 75/25

C	0.03
Mn	1.8-1.6
Si	0.85
P	0.03
S	0.03
Rm	>590 MPA
Re	>490 MPA
A	22%
Charpy V	>60J (-18°C)
Charpy V	>30J (-29°C)

Parámetros de aplicación

Diámetro en mm.	Posición de soldar	Gas de protección	Corriente A	Tensión V	Avance alambre m/min.	Distancia boquilla mm.	Bobinas (Kg)
1.2	Toda posición	Co2 100%	140-180	24 – 30	1.2 – 4.0	15 – 25	15*
1.6	Toda posición	Co2 100%	150-220	26 – 32	2.0 – 5.0	15 – 23	15

* Material sólo sobre pedido.

Los valores y datos que aparecen en este manual son obtenidos en nuestros Laboratorios de Aseguramiento de Calidad y se basan en un amplio desarrollo en tecnología de materiales. No asumimos responsabilidad por su exactitud en cada aplicación y sugerimos al usuario, verificar bajo su propia evaluación los datos en su aplicación específica.