

SupraMig® HD

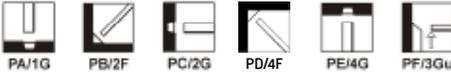
CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	ER70S-6	A-Nr	1	Mat-Nr	1.5125
EN ISO 14341-A	G 46 4 M 3Si1 / G 42 3 C 3Si1	F-Nr	6		
		9606 FM	1		

DESCRIPCIÓN GENERAL

Hilo macizo para soldadura de acero estructural. Excelente alimentación y ejecución uniforme de la soldadura. Autoeliminación de silicatos, mejora el acabado superficial. Arco muy estable y focalizado con nivel de proyecciones extremadamente bajo. Excelente penetración y perfil del cordón, mejora la resistencia a la fatiga. El hilo GMAW definitivo para aplicaciones donde se requiera alta tasa de deposición.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



GASES DE PROTECCIÓN [ACC. ISO 14175]

M21	Gas Mezcla Ar+ >15-25% CO ₂
C1	Gas 100% CO ₂

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV	CE	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.08	1.40	0.85

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos	Gas de protección	Condición	Lim.	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
			Elástico (N/mm ²)			-30°C	-40°C
	M21	AW	502	574	28		102
	C1	AW	486	570	29	71	

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	Standard	Tipo
Acero estructural general	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 a DH36
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10025 parte 3	S275, S355, S420
	EN 10025 parte 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	0.8	1.0	1.2	1.3	1.6
Bobina 16 kg B300	X	X	X	X	X
Bobina 15 kg S300	X	X	X		X
Bidón Accutrak® 250 Kg		X	X		
Bidón Accutrak® 500 Kg		X	X		

Otros tamaños y empaquetado consultar

Supramig® HD :rev. C-ES06-24/04/17