

ARGONAC-87

Normas de clasificación

AWS A SFA 5.18 _____ ER70S-6
EN ISO 14341-A _____ G 46 4 M21 4Si1
G 42 3 C1 4Si1

Gas de protección:

- Arco corto: SANARC 18, CO₂.
- Arco-spray y Arco pulsado: SANARC 8, SANARC FLASH 1, SANARC HC35.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de acero al carbono para soldadura MIG/MAG, especialmente fabricado para procesos automáticos. Su principal ventaja reside en que el hilo sale recto por el soplete, sin torsión. Con alto contenido de desoxidantes. Envasado en bidones de 250 y 350 kg para aplicaciones en robótica. Para temperaturas de servicio desde -30 hasta 450 °C.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360, L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	APLI 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Aceros fundidos	EN 10213	GP240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 to DH36.
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC 8		
		Sin tratamiento		
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-30	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	500		
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	650		
Alargamiento (5xD)	(%)	25		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	90	80	55

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P
0,08	1,70	0,85	0,02	0,01

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (kg)	Caudal de gas (l/min)	Peso bidón (kg)
0,8	50 - 180	14 - 18	16 - 18	250
1,0	90 - 250	18 - 30	16 - 20	250
1,2	150 - 350	18 - 32	18 - 23	250
1,6	200 - 425	25 - 32	18 - 23	350