

Especificación								
EN ISO 21952 -A			EN ISO 21952 B-2008			AWS A 5.28		AWS A 5.28M
W CrMo5Si (A)			W 55 5 CM (B)			ER80S-B6		ER55S-B6
Campo de aplicación								
Varilla GTAW de 5% Cr, 0.5 % Mo aceros y aceros para servicio de hidrógeno caliente, en particular para aplicaciones en refinerías de petróleo y los metales base X12CrMo5 / P5 aprobado en largo plazo, temperaturas de servicio hasta 600 °C.								
Materiales base								
Aceros de alta temperatura, aceros aleados: 1.7262 X12CrMo5, 1.7363 GX12CrMo5 ASTM A213 Gr. T5 , A335 Gr.P5								
Análisis estándar del depósito (% en peso)								
C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Fe
< 0.1	0.40 - 0.70	< 0.5	< 0.025	< 0.025	< 0.6	4.5 - 6.0	0.45 - 0.65	Resto
Propiedades Mecánicas del Depósito bajo atmósfera de gas Argón/1-5% O2								
Resistencia a la Tracción			Límite de Cedencia (0.2%)			Alargamiento (l = 4d)		
MPa			MPa			%		
> 550			> 470			> 17		
Instrucciones para soldar								
Limpiar y desengrasar el área por soldar, en espesores arriba de 10 mm se recomienda un precalentamiento de 150 °C, utilizar electrodo con Torio EWTh-2 / lantano EWLa-1.5 gas 100% Ar								
Posiciones de soldadura					Tipos de corriente			
					Corriente directa / polaridad negativa (CD -)			
Presentaciones								
Stapac (caja de cartón)								
2.4 x 1000 mm			3.2 x 1000 mm			4.0 x 1000 mm		
Caja de 15kg								
Aprobaciones y certificación								
TÜV-D (0724), TÜV-A (524), SEPROZ,CE								
<p>Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.</p>								