

CODESOL**Ficha Técnica
CODEFLUX
M81TG-Ni2**FT-C20164N4
FECHA: 09/12/2010**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.29: E 81TG-Ni2
EN 758: T 46 6 2Ni MM 1H5 – EN ISO 17632-A: T 46 6 2Ni
M M 1 H5**Descripción:** Hilo tubular sin escoria, para soldar fácilmente con altas deposiciones y velocidad de soldadura. Indicado para la soldadura de carbono-manganeso, aceros de baja aleación con un 2% de contenido de Níquel y resistencia sobre 510 N/mm², con grano fino también, para soldar a bajas temperaturas, por debajo de los -60° C. Buen aspecto del cordón de soldadura. Sin salpicaduras, para la soldadura en pasada simple o multipasada. No requiere limpiar la superficie soldada a cada paso de soldadura en el proceso multipasada .**Materiales / Campo de aplicación:**

Composición química (%) metal depositado estándar:

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al		
0.05	1.40	0.30	0.012	0.012	--	2.20	--	--	--		

Propiedades mecánicas típicas

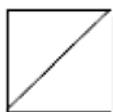
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	0° C	-20° C	-40° C	-60° C
M21		520	630	26	--	--	135	90	70

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	Intensidad	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
1.0	15/28	90/240	DC	15
1.2	16/34	110/350	DC	15
1.4	17/35	130/360	DC	15
1.6	19/37	140/450	DC	15

Gas: Ar + CO₂

Posición de soldadura:

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE