

Recomendaciones para la soldadura: No requiere precalentamiento ni PWHT, la temperatura entre pasadas debería controlarse a 150°C máximo y la energía aportada debería controlarse también.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón (EN ISO 14175:11)

Posiciones de soldadura:



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
2.4	12	100	CC	5

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Inoxcode 385	AWS A5.4: E385-16	EN ISO 3581-A: E 20 2 Cu N LR 12
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 385	AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 385	AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: S 20 25 5 Cu L
FUNDENTE	Flux BF 38	---	EN ISO 14174: SA AF 2 5644 DC H5
	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SF CS 2 5742 DC