

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.9: ER420	EN ISO 14343-B: 420

Descripción: Es un hilo de soldadura por arco sumergido que se utiliza para aplicaciones de revestimiento que necesitan una resistencia superior a la abrasión. Requiere temperaturas de precalentamiento y entre pasadas de no menos de 225°C, seguidas de un enfriamiento lento. Se utiliza un tratamiento térmico posterior a la soldadura para templar el depósito de soldadura.

El hilo Subarc 420 es similar al Subarc 410, pero con mayor contenido de cromo y carbono, lo que aumenta la resistencia al desgaste.

Aplicaciones: aplicaciones de revestimiento resistentes a la corrosión y al desgaste.

Materiales base a ser soldados:

AISI 420, X12Cr13: el recargue da como resultado una dureza mayor que con ER410

Composición química típica del hilo (%):

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu
0.30	0.35	0.45	0.20	0.25	13.0	0.02	0.02	0.3

Microestructura del metal depositado: En la condición PWHT, la microestructura consiste en martensita templada con algo de austenita retenida.

Propiedades mecánicas típicas: del metal depositado, según el flux de interés.

Datos técnicos y Posición de soldadura:



Información Complementaria:

Diámetro Hilo (mm)	PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.4	28 - 33	300 - 350	CC	25
3.2	29 - 32	400 - 550	CC	25
4.0	30 - 33	500 - 650	CC	25

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Microde 13RM	AWS A5.4: E410-26	EN ISO 3581-A: E 13 R 3 2
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 12Cr	AWS A5.9. ER410	EN ISO 14343-A: G 13
VARILLA TIG	Codetig 12Cr	AWS A5.9. ER410	EN ISO 14343-A: W 13
FUNDENTE	Flux BF 38	---	EN ISO 14174: S A AF 2 5644 DC
	Flux WP-380	---	EN ISO 14174: S F CS 2 5742 DC

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso