

Tipo de varilla:

Varilla TIG

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Gas protector:

I1

Fer SGNi1 es nuestra varilla para soldadura TIG de acero estructural de baja aleación con un punto cedente nominal de hasta 550 MPa; se utiliza en aplicaciones en las que se requiere una buena dureza subcero hasta -60°C. Las aplicaciones típicas incluyen: maquinaria pesada, equipos petroquímicos y construcciones en alta mar. Puede utilizarse en combinación con electrodos de tungsteno tipo WS2 WITSTAR®.

Materiales base a soldarse:

- Chapa naval A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acero estructural S185-S355K2G4, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Acero para calderas P235GH-P355GH
- Acero de grano fino SP355NL2-S500QL1, S275N-S420ML
- Acero para cañerías P235T1-P355N, L360-L485MB/NB, St37.0-St52.4, St45.8, X52-X70
- Acero fundido GP240R, GS45

Aplicaciones:

- Altamar y construcción naval
- Fabricación y construcción en general
- Generadores de energía
- Reparación y mantenimiento

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

C	Mn	Si	Ni
0,09	1,05	0,50	0,90

Propiedades mecánicas, metal de soldadura – estándar:

Condición	0,2% Punto cedente MPa	Resistencia tensil MPa	Elongación Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Después de soldado	≥ 470	≥ 550	≥ 20	20°C ≥ 100 -60°C ≥ 47

Embalaje:

Díam. mm.	Longitud mm.	Peso/ envase kg.
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5