

HILO DE ACERO PARA SOLDADURA MIG-MAG

DIN 8559 SG 2 · EN 440 G3Si 1



Características:

- Indicado para soldar aceros hasta 530 N/mm² de carga de rotura mínima.
- Acabado superficial de hilo, mediante un proceso de decapado químico, el hilo preparado perfectamente, limpio y pulido, para recibir posteriormente el recubrimiento de cobre.
- Gracias al recubrimiento de cobre puro, el hilo aporta una mayor estabilidad y suavidad al pasar por los rodillos guía. Además reduce la emisión de gases.
- Resistencia mecánica de 110 N/mm² lo cual nos permite trabajar con mangueras de gran longitud sin problemas de retenciones.
- Bobinado capa a capa, de esta forma se facilita la alimentación y se reduce el riesgo de paradas durante el soldeo.
- Bobina de plástico duro, no necesita adaptador para acoplar a la máquina y en caso de golpes recupera su posición y no se deforma el hilo.
- Se debe almacenar en lugar seco, libre de suciedad, a una temperatura ambiente de 18°C a 25°C, con una humedad relativa del 50%.
- Una humedad excesiva produce un crecimiento irregular de la capa de óxido, provocando un mal contacto eléctrico y por lo tanto un arco inestable.

Descripción	Bobina (Kg)	Art. No.
Hilo de soldadura · Ø= 0,8 mm	15	20982 008
Hilo de soldadura · Ø= 1,0 mm	15	20982 010 1
Hilo de soldadura · Ø= 1,2 mm	15	20982 012 1

Datos técnicos			
Clasificaciones y homologaciones	Propiedades mecánicas	Composición química	Intensidad de soldadura
AWS A5.9-93 ER 70 S-6 DIN 8559 Sg2 TUV0899 BV, LR	Lim. elástico: 490 Mpe C. de rotura: 590 Mpe Alargamiento: 24% Vol. de impacto Charpy: +20°C 120J 0°C 100J -20°C 80J	C= 0,08 Si= 0,80/0,70 Mn= 1,2/1,0 P= 0,015 S= 0,015 Cu= 0,25	Ø 0,8 = 60 - 185A Ø 1,02 = 80 - 300A Ø 1,2 = 120 - 380 A

Modo de uso:

- Debe emplearse Co² o mezclas de Argón/Co² como gas de protección.
- Las sirgas de la antorcha por donde es guiado el hilo son metálicas.
- La corriente de soldadura para soldar acero con la máquina semi-automática Mig/Mag será siempre corriente continua CC (+).
- Con un producto desengrasante eliminar restos de aceite, grasa y humedad en la zona, a continuación con un cepillo limpiar la capa superficial de la pieza a soldar.

Aplicación:

- El hilo de soldadura al carbono cobrizado está indicado para soldadura por el procedimiento Mig de aceros suaves y aceros al carbono manganeso. Es el hilo más empleado en la reparación de calderas, depósitos de acero, tuberías, aceros de construcción entre otros.