

# ARGONAC-86

## Normas de clasificación

AWS A SFA 5.18 \_\_\_\_\_ ER70S-6  
EN ISO 14341-A \_\_\_\_\_ G 42 4 M21 3Si1  
G 42 2 C1 3Si1

### Gas de protección:

- Arco corto: SANARC 18, CO<sub>2</sub>.
- Arco-spray y Arco pulsado: SANARC 8, SANARC FLASH 1, SANARC HC35.

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

**Homologaciones:** CE, DB.

## Características

Hilo de acero al carbono para soldadura MIG/MAG, especialmente fabricado para procesos automáticos. Su principal ventaja reside en que el hilo sale recto por el soplete, sin torsión. Para temperaturas de servicio desde -30 hasta 450 °C.

Envasado en bidones de 250 y 350 kg para aplicaciones en robótica.

## Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360, L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Aceros fundidos	EN 10213	GP240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al DH36
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC 8 Sin tratamiento		
		+20	-30	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	470		
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	580		
Alargamiento (5xD)	(%)	28		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	70	50

## Análisis químico del hilo

C	Mn	Si	S	P
0,07	1,45	0,85	0,02	0,01

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (kg)	Caudal de gas (l/min)	Peso bidón (kg)
0,8	50 - 180	14 - 18	16 - 18	250/350
1,0	90 - 250	18 - 30	16 - 20	250/350
1,2	150 - 350	18 - 32	18 - 23	250/350
1,6	200 - 425	25 - 32	18 - 23	350