

## VARILLA DE APORTACIÓN TIG

### Varilla para soldadura TIG (GTAW) para acero suaves. WSG 2, DIN 8559

Datos técnicos				
Ø mm	Largo mm	Peso kg	Art. Nº	U/E
1,0	1000	5	0982 771 0	1
1,6			0982 771 6	
2,0			0982 772 0	
2,4			0982 772 4	
3,0			0982 773 0	

Tratamiento térmico	Argón	Límite elástico Rp 0,2 N/mm <sup>2</sup>	Fuerza rm N/mm <sup>2</sup>	Elongación A5 %	Resistencia al impacto ISO V (J) rt%
-	-	510	580	27	-

Tipo de corriente : AC (Corriente continua)

Norma EN 440: W3Si1  
Norma EN ISO 636-A: W3Si1  
Werkstoffnummer: 1.5125

#### Características

- Especialmente diseñada para el soldeo de aceros suaves y de grano fino usados en estructuras, recipientes a presión, tuberías y construcción naval.

#### Ventajas

- Indicado para el soldeo mediante procedimiento TIG de acero al carbono hasta 420 Mpa. Y resilancias de hasta -50°C

#### Beneficios

- Todas posiciones

#### Composición química

C	Si	Mn
0,1	0,8	1,5

### Varilla para soldadura TIG (GTAW) para aluminio S-ALMg 5, DIN 1732

Norma ASME: ER 5356  
Werkstoffnummer : 3.3556

Datos técnicos				
Ø mm	Largo mm	Peso kg	Art. Nº	U/E
2,0	1000	5	0982 752 0	1
2,4			0982 752 4	
3,2			0982 753 2	

Tratamiento térmico	Argón	Resistencia a la tracción N/mm <sup>2</sup>	Límite elástico Rp 0,2 N/mm <sup>2</sup>	Elongación A5 %
-	Argón puro	220 - 260	>90	>20

Mg	Mn	Cr	Ti	Al
4,3 - 5,5	0 - 0,6	0 - 0,3	0,2	Rest.

Tipo de corriente : AC (Corriente continua)

#### Características

Para el soldeo mediante procedimiento TIG de aleaciones de aluminio como: AlMg2Mn0,8, AlMg2,7Mn, AlMg3, AlMg4,5Mn, AlMg5 (max. + 80 ° C), AlMgMn G-ALMg3, G-ALMg3Si, G-ALMg5, G-ALMg5Si, G-ALMg3 (Cu) - TUV aprobado

#### Ventajas

- Indicado para el soldeo mediante procedimiento TIG de aleaciones de aluminio -manganeso con %MG < 0.5. Excelente resistencia a la corrosión y altas características mecánicas. Para aplicaciones en industria del automóvil, naval, ferrocarril e industria armamentística.

#### Beneficios

- Todas posiciones

Esta información sólo pretende ser una recomendación basándonos en nuestra propia experiencia. El usuario siempre debe realizar su propia prueba preliminar.