

## Clasificaciones

<b>EN ISO 636-A</b>	<b>EN ISO 636-B</b>	<b>AWS A5.18</b>	<b>AWS A5.18M</b>
<b>W 46 5 W2Si</b>	<b>W 55A 5U W3</b>	<b>ER70S-3</b>	<b>ER48S-3</b>

## Características y campo de aplicación

Varilla GTAW para soldaduras de alta calidad. El bajo contenido de Si hace que este metal de aporte también es aplicable para soldaduras de unión que están sometidas a esmaltado o galvanizado. Especialmente indicado para la soldadura de pasada de raíz (aprobado a -50 ° C). BÖHLER EML 5 se puede utilizar en aplicaciones de gas amargo ( HIC-Test acorde a NACE TM-02-84).

## BÖHLER EML 5, se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

Aceros con límite elástico superior o igual a 460 MPa (67 ksi)

S235J2G3 - S355J2G3, E360, P235T1-P355T1, P235G1TH, L210, L290MB, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, P310GH, P255NH, S235JRS1 - S235J4S, S355G1S - S355G3S, S255N - S385N, P255NH-P385NH, GE200-GE260

ASTM A27 a. A36 Gr. all; A214; A242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X60

## Características

El aporte BÖHLER EML 5 al tener un bajo contenido de silicio hace que en particular sea recomendado para uniones de soldadura que estarán sujetas a esmaltado o galvanizado. Puede ser aplicado en aplicaciones de tuberías expuestas a gas amargo y de acuerdo a la norma NACE TM-02-84 para el HIC-TEST.

## Análisis estándar del depósito (% en peso)

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>
0.1	0.6	1.2

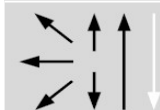
## Propiedades Mecánicas del Depósito

Condición	Resistencia a la tracción Mpa	Límite de Cedencia (0.2%) Mpa	Alargamiento (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Resistencia al impacto ISO-V KV J		
				+ 20°C	-20 °C	-50 °C
u	620 (530 – 680)	520 (≥ 460)	26 (≥ 23)	220	200	90 (≥ 47)
s	580	480	28	200	210	
u	<b>Sin Tratamiento térmico-gas de protección 100% Argón</b>					
s	<b>Relevado de esfuerzos, 600 °C/2 h – Gas de protección 100 % Argon</b>					

## Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar, ajustar el amperaje al diámetro de tungsteno; con la geometría de la junta y el flujo de gas de acuerdo al número de boquilla, proporcionar el precalentamiento y la temperatura de pases, respetando el WPS calificado.

## Datos de Soldadura



## Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (EN) (= -)

## Gas de protección

100% Argón

## Presentaciones

### Stapac (caja de cartón)

1.6 X 1000 mm	2.0 X 1000 mm	2.4 X 1000 mm	3.0 X 1000 mm
Caja de 25 kgs.			

## Aprobaciones

TÜV (1096), DB ( 42.014.02), Statoil, CE

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.