



## FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW 100

### 1. CLASIFICACION

AWS 5.28: ER 100S-G  
EN ISO 16834: G 55 2 Mn3NiCrMo M

### 2. DESCRIPCION

*Hilo macizo para la soldadura en pasada única o múltiple, bajo la protección gaseosa de Ar-CO<sub>2</sub>, de aceros de elevada resistencia. A fin de obtener las mejores prestaciones mecánicas, se aconseja soldar con aportes térmicos bajos.*

### 3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.10	0.70	1.40	<0.025	<0.025	0.20	0.50	0.60	<0.25	-----

### 4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-20 °C	
>640	690-780	>18	>47	

### 5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Para fabricación de equipos de construcción, tolvas, remolques o cualquier tipo maquinaria de calidad, que esté expuesta a altos esfuerzos mecánicos, como fricción y golpe.
- Puede trabajar con cualquier transferencia de material de aporte.
- Para trabajos de alto rendimiento, en soldadura semiautomática o automatizada.

### 6. GAS PROTECTOR

Mezcla Ar+CO<sub>2</sub>

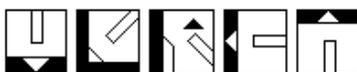
### 7. MEDIDAS

Diámetros: 0.8 - 1.0 - 1.2

### 8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

### 9. POSICIONES DE SOLDADURA



### 10. CERTIFICACIONES



RINA