

**NICROSOL ER 80S-B6** es un aporte TIG desarrollado especialmente para soldar aceros de aleación 5Cr – ½ Mo, tipo “P5”, AISI 501 y 502, ASTM A387 Gr5, A182 Gr F5, A199 Gr T5, A200 Gr T5, A213 Gr T5, A335 Gr P5, A336 Gr F5 y similares. De excelentes propiedades mecánicas, buena resistencia a atmósferas sulfurosas y al “creep” a temperaturas de 600°C.

**NICROSOL ER 80S-B6** posee una excelente soldabilidad en todas las posiciones con Argón puro y es de calidad radiográfica. Su metal depositado es endurecible al aire. Su procedimiento de soldadura debe considerar un precalentamiento y pos-calentamiento entre 250° - 300°C.

**NICROSOL ER 80S-B6** es apropiado para soldar aceros para calderas y vasos de presión y aceros fundidos de baja aleación que deban trabajar con temperaturas constantes hasta 600°C. Para soldar equipos de “cracking” en la industria del petróleo y petroquímica.

<b>PROPIEDADES MECANICAS (C/Trat.Térmico)</b>	<b>ASME/AWS A5.28</b>
<b>Resistencia a Tracción</b>	<b>&gt; 550 N/mm<sup>2</sup></b>
<b>Límite Elástico</b>	<b>&gt; 470 N/mm<sup>2</sup></b>
<b>Alargamiento(l=5d)</b>	<b>&gt; 17 %</b>

#### **COMPOSICION QUIMICA**

**C < 0,10% ; Cr : 4,5 - 6,0% ; Mo : 0,45- 0,65%**

#### **ALMACENAMIENTO**

**NICROSOL ER 80S-B6** es una varilla desnuda. Mantenerlas almacenadas en lugares secos entre 20° a 30°C. Abriendo el embalaje, conservar el aporte TIG entre 30° a 50° C.