

## Soldadura MIG/MAG con electro de alambre sólido (proceso 135)

Número de EPS	Proceso	Tipo de soldadura	Tipo de junta	Grupo de materiales	Material de relleno	Espesor del material (mm)	Posición de soldadura	Detalles sobre la soldadura	Espesor de la garganta (mm)
<b>Soldaduras de filete</b>									
EPS 135-FW-1	135	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
EPS 135-FW-2	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
EPS 135-FW-3	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
EPS 135-FW-4	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
EPS 135-FW-5	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
EPS 135-FW-6	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
EPS 135-FW-7	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	sin restricciones
EPS 135-FW-8	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	sin restricciones
EPS 135-FW-9	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	sin restricciones
EPS 135-FW-10	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	sin restricciones
EPS 135-FW-11	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	sin restricciones
EPS 135-FW-12	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	sin restricciones
<b>Soldaduras a tope</b>									
EPS 135-BW-1	135	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	3...4	PA	sl	
EPS 135-BW-2	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
EPS 135-BW-3	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
EPS 135-BW-4	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
EPS 135-BW-5	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PA	ml	
EPS 135-BW-6	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PC	ml	
EPS 135-BW-7	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PE	ml	
EPS 135-BW-8	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
EPS 135-BW-9	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
EPS 135-BW-10	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
EPS 135-BW-11	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
EPS 135-BW-12	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
EPS 135-BW-13	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
EPS 135-BW-14	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
EPS 135-BW-15	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
EPS 135-BW-16	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

Se pueden usar materiales de relleno conforme a las clasificaciones anteriores, como Esab OK Autrod 12.51, Elgamatic 100, Böhler EMK6. Hemos realizado pruebas de resistencia a impactos para el material de relleno conforme a la norma EN ISO 14341-A G3 Si1.

Para obtener más información, vídeos y novedades sobre los productos, visite nuestro sitio web en [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com)



# Soldadura MIG/MAG con alambre tubular fundente (proceso 136)

Número de EPS	Proceso	Tipo de soldadura	Tipo de junta	Grupo de materiales	Material de relleno	Espesor del material (mm)	Posición de soldadura	Detalles sobre la soldadura	Espesor de la garganta (mm)
<b>Soldaduras de filete</b>									
EPS 136-FW-1	136	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 P M 2 H10	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
EPS 136-FW-2	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
EPS 136-FW-3	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
EPS 136-FW-4	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
EPS 136-FW-5	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
EPS 136-FW-6	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
EPS 136-FW-7	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	sin restricciones
EPS 136-FW-8	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	sin restricciones
EPS 136-FW-9	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	sin restricciones
EPS 136-FW-10	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	sin restricciones
EPS 136-FW-11	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	sin restricciones
EPS 136-FW-12	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	sin restricciones

<b>Soldaduras a tope</b>									
EPS 136-BW-1	136	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 P M 2 H10	5...6	PA	ml	ss mb *Nota
EPS 136-BW-2	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PC	ml	ss mb
EPS 136-BW-3	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PE	ml	ss mb
EPS 136-BW-4	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PF	ml	ss mb
EPS 136-BW-5	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PA	ml	ss mb
EPS 136-BW-6	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PC	ml	ss mb
EPS 136-BW-7	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PE	ml	ss mb
EPS 136-BW-8	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PF	ml	ss mb
EPS 136-BW-9	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	ss mb
EPS 136-BW-10	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	ss mb
EPS 136-BW-11	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	ss mb
EPS 136-BW-12	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	ss mb
EPS 136-BW-13	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	ss mb
EPS 136-BW-14	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	ss mb
EPS 136-BW-15	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	ss mb
EPS 136-BW-16	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	ss mb

\* ss mb hace referencia a la soldadura de una sola cara y la soldadura con respaldo de material

Se pueden usar materiales de relleno conforme a las clasificaciones anteriores, por ejemplo: Esab OK Tubrod 15.14, Böhler Ti 52-FD y Elgacore DWA 50. Hemos realizado pruebas de resistencia a impactos para estas marcas de materiales de relleno.

Para obtener más información, vídeos y novedades sobre los productos, visite nuestro sitio web en [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com)



# Soldadura MIG/MAG con electrodo con núcleo de metal (proceso 138)

Número de EPS	Proceso	Tipo de soldadura	Tipo de junta	Grupo de materiales	Material de relleno	Espesor del material (mm)	Posición de soldadura	Detalles sobre la soldadura	Espesor de la garganta (mm)
<b>Soldaduras de filete</b>									
EPS 138-FW-1	138	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 M M 2 H5	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
EPS 138-FW-2	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
EPS 138-FW-3	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
EPS 138-FW-4	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
EPS 138-FW-5	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
EPS 138-FW-6	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
EPS 138-FW-7	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	sin restricciones
EPS 138-FW-8	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	sin restricciones
EPS 138-FW-9	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	sin restricciones
EPS 138-FW-10	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	sin restricciones
EPS 138-FW-11	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	sin restricciones
EPS 138-FW-12	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	sin restricciones

<b>Soldaduras a tope</b>									
EPS 138-BW-1	138	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 M M 2 H5	3...4	PA	sl	
EPS 138-BW-2	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
EPS 138-BW-3	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
EPS 138-BW-4	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
EPS 138-BW-5	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PA	ml	
EPS 138-BW-6	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PC	ml	
EPS 138-BW-7	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PE	ml	
EPS 138-BW-8	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
EPS 138-BW-9	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
EPS 138-BW-10	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
EPS 138-BW-11	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
EPS 138-BW-12	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
EPS 138-BW-13	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
EPS 138-BW-14	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
EPS 138-BW-15	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
EPS 138-BW-16	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

Se pueden usar materiales de relleno conforme a las clasificaciones anteriores, por ejemplo: Esab OK Tubrod 14.12, Elgacore MX100T y Böhler HL 51-FD. Hemos realizado pruebas de resistencia a impactos para estas marcas de materiales de relleno.

Para obtener más información, vídeos y novedades sobre los productos, visite nuestro sitio web en [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com)

