

| TIPO | Características y aplicaciones |
|--|---|
| AWS/ASME EN ISO | |
| SAW EL 12 (S1) A 5.17: EL12 14171-A: S1 | Hilo solido cobreado para soldadura por arco sumergido, con bajo contenido de manganeso 0,5% Mn, indicado para la soldadura de aceros al carbono comunes |
| SAW EM 12K (S2Si) A 5.17: EM12K 14171-A: S2Si | Hilo solido cobreado para soldadura por arco sumergido, con contenido medio de manganeso, 1% Mn, indicado para la soldadura de aceros al carbono y aceros con C-Mn. Aplicaciones; vigas, estanques bajo presión y construcción naval. |
| SAW EH 12K (S3Si) A 5.17: EH12K 14171-A: S3Si | Hilo solido cobreado para soldadura por arco sumergido, con alto contenido de manganeso, 1,6% Mn, indicado para la soldadura de aceros al carbono y aceros con C-Mn. Aplicaciones; vigas, estanques bajo presión, construcción metálica, estructuras OffShore. |
| SAW EA2 (S2Mo) A 5.23: EA2 14171-A: S2Mo | Hilo solido recubierto de cobre para soldadura por arco sumergido, con 0,5% Mo, indicado para la soldadura de aceros de baja aleación con alta resistencia a la tracción y fluencia, manteniendo altos valores de resistencia elevados incluso después del tratamiento térmico. Indicado para tuberías y vasijas de presión con temperaturas de operación de aprox. 500°C. Buena resistencia al impacto con bajas temperaturas. |
| SAW EB2 (SCrMo1) A 5.23: EB2 4598-A: S CrMo1 | Hilo solido cobreado para soldadura por arco sumergido, con 1,25% Cr y 0,5% Mo, indicado para soldadura de aceros resistentes a la fluencia. Es usado en la industria química y en los procesos de síntesis del amoníaco, intercambiadores de calor, calderas, tuberías y recipientes bajo presión, para temperaturas de operación hasta 550°C. |
| SAW EB3 A 5.23: EB3 24598-A: S CrMo2 | Hilo solido recubierto de cobre para soldadura por arco sumergido, con 2,25% Cr y 0,5% Mo, indicado para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia. Es usado en la industria química y en los procesos de síntesis del amoníaco, intercambiadores de calor, calderas, tuberías y vasijas bajo presión, para temperaturas de operación hasta 600°C. |
| SAW 308L A5.9 ER 308L 14343: S 19 9 L | Hilo solido indicado para soldadura de aceros inoxidables austeníticos con bajo carbono 18Cr/10Ni de tipo ALSI 304, 304L. |
| SAW 316L A5.9; ER316L 14343-A: S 19 12 3 L | Hilo solido indicado para soldadura de aceros inoxidables austeníticos 18Cr/12Ni/2Mo de tipo 316 y 316L. |
| SAW 309L A5.9: ER309L 14343-A: 14343-A: S 23 12 Si | Hilo solido para soldadura por arco sumergido de aceros de cromo-níquel de tipo 23Cr/13Ni y para unión de aceros al carbono con aceros inoxidables. También se usa como almohada base para aplicaciones de recubrimientos. |
| SAW 2209 A5.9: ER2209 14343-A: S 22 9 3 N L | Hilo solido para soldadura de acero inoxidable Duplex (1.4462) y semejantes. Resistente a la corrosión y fisuración bajo tensión. Temperatura de operación hasta 250°C. |