NIPPON M-84

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.18	ER70S-6
EN ISO 14341	G 42 4 M21 3Si1
Material Nº	G 42 2 C1 3Si1

Gas de protección:
* Arco Corto: STARGON C18, CO2.
* Arco Spray y Arco Pulsado: STARGON C8, 90. HELISTAR CS.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de acero al carbono para soldadura MIG/MAG, con medio contenido de desoxidante. Se suministra en carretes de plástico. Para temperaturas de servicio desde -30 hasta 450ºC.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 100282	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360
		L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 102161	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 102171	P275T2, P355N
Aceros fundidos	EN 10213	GP240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al DH36
Aceros de grano fino	EN 100253	S275, S355, S420
	EN 100254	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(ºC)	STARGON C8 Sin tratamiento +20	 -30
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	470	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	580	
Alargamiento (5xD)	(%)	28	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	70

Análisis químico del hilo

C	Mn	Si	S	P
0,07	1,40	0,80	0,02	0,01

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	50–180	14 - 18	16 - 18	15
1,0	90 - 250	18 - 30	16 - 20	15
1,2	150 - 350	18 - 32	18 - 23	15

© Copyright 2026 Nippon Sanso España S.L.U. Inc. Todos los derechos reservados. Rev. 05/2026