

NIPPON M-100

Normas de clasificación

AWS A 5.28 _____ **ER100S-G**
EN ISO 16834-A _____ **G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo**

Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC 18, CO₂.
- Arco Spray y Arco Pulsado: SANARC 8, SANARC FLASH 1, SANARC HC35.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de acero de baja aleación para soldadura MIG/MAG de aceros de construcción de grano fino y de alto límite elástico, con resistencia a tracción de 70 Kg/mm² (Aceros NAXTRA). Se recomienda para la soldadura de cilindros hidráulicos, bastidores, etc. Para temperaturas de servicio entre -30 y 350°C.

Los valores mecánicos dependen del gas de protección. Se puede lograr un comportamiento óptimo con la mezcla de gas SANARC 18. La temperatura entepasadas no debe sobrepasar los 150 °C.

Aplicaciones

Aceros de grano fino	EN 10025-6	S460, S500, S550, S620, S690, S620GI1, S600MC, Weldom 500, Hardox
-----------------------------	-------------------	--

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC 8 Sin tratamiento		
		+20	-30	-40
Límite elástico 0,2%	(N/mm ²)	750		
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	820		
Alargamiento (5xD)	(%)	19		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	80	60

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Ni	Mo	V	Cr	Cu
0,08	0,5	1,6	1,5	0,3	0,1	0,3	0,12

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
1,6	200-425	25 - 32	18 - 23	15

Soluciones de
soldadura:

