

NIPPON M-CORTEN

Normas de clasificación

AWS A 5.28	ER80S-G
EN ISO 14341-A	G 50 4 M21 Z
EN ISO 16834-A	G Mn3NiCu

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 8, 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 con contenidos de cobre-níquel para soldadura MIG/MAG de aceros resistentes a la corrosión atmosférica y aceros de construcción de grano fino resistentes al frío.

El material de soldadura es resistente a temperaturas de servicio comprendidas entre -40 y 350 °C.

Aplicaciones

Aceros resistentes a la intemperie	Cor-ten, Patinax-F, Patinax-37 y similares.	
Aceros para construcción	EN 10025	S235J0W, S235J2W, S355J0W, S355J2W, S355K2G1W

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Sanarc® 8		
		Sin tratamiento		
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-20	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	530		
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	620		
Alargamiento (5xD)	(%)	26		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	130	90	70

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,08	0,75	1,4	0,7	0,4

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 200	16 - 28	12 - 15	15
1,0	80 - 260	17 - 32	12 - 15	15
1,2	100 - 360	18 - 34	12 - 15	15
1,6	130 - 450	19 - 38	12 - 15	15