

NIPPON FG-702

Normas de clasificación

AWS A 5.20 _____ E71T-1C/1M

Gas de protección: SANARC 18, CO₂.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo tubular de tipo rutilo y alto grado de deposición, para la soldadura MIG/MAG de aceros al carbono. Para temperaturas de servicio comprendidas entre -20 y 400 °C.

El arco es muy estable, obteniéndose una alimentación del hilo sin interrupciones, por lo que es un hilo de fácil manejo y buenas características de soldadura, capaz de soldar en toda posición con alto factor de aportación. La escoria se elimina fácilmente dejando a la vista un cordón de soldadura de buen aspecto y altas características mecánicas. Destaca por su escasa generación de proyecciones y humos.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tuberías	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360
		L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
Aceros fundidos	EN 10217-1	P275T2, P355N
	EN 10213	GP240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al EH36
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico+ Temperatura ensayo	(°C)	CO ₂		SANARC 18	
			Sin tratamiento		Sin tratamiento	
			+20	-20	+20	-20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)		490		490	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)		570		580	
Alargamiento (5xD)	(%)		27		26	
Resiliencia (ISO-V)	(J)			90		95

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P
0,05	1,35	0,38	0,015	0,010

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Stick out (mm)	Factor de aportación (kg/h)	Peso envase (kg)
1,2	120 - 300	23 - 30	15 - 25	15 - 25	1,2 - 7,2	4,5/15
1,6	180 - 400	24 - 32	15 - 25		3,0 - 9,0	15