

NIPPON R-46

Normas de clasificación

AWS/ASME A 5.1	E6013
AWS/ASME A 5.1M	E4313
EN ISO 2560-A	E 42 0 RC 11
EN ISO 2560-B	E4312 A

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo y C.A.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Resecado: No es necesario

Homologaciones: CE, DNV-GL.

Características

Electrodo de revestimiento rutilo-celulósico con buenas características de soldadura en todas las posiciones, incluida la vertical descendente.

Por su fácil encendido y reencendido se recomienda para trabajos de punteado y cordones intermitentes. Es apropiado para la soldadura de uniones con separación irregular. Se recomienda como electrodo universal en talleres de mantenimiento y en la industria en general.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210, L240, L290
		L240NB, L290NB, L360NB, L240MB, L290MB, L360MB
	API 5LX	X42, X46, X52
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2
Aceros fundidos	EN 10213-2	G P 240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275
	EN 10025-4	S275M, S275ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo		+20	0
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	440	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	540	
Alargamiento (5xD)	(%)	22	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80	55

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si
0,08	0,5	0,4

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Tiempo fusión (seg/electr.)	Factor de aportación (kg/h)	Nº Electrodo/kg metal depositado	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,0	300	45 - 90	30	-	-	4,1	10,5	390
2,5	350	60 - 100	42	1,00	92	5,0	18,2	275
3,2	350	90 - 140	52	1,43	55	5,0	28,9	173
4,0	350	150 - 190	57	1,87	36	5,0	44,3	113
4,0	450	150 - 190	88	2,60	28	6,0	53,0	113