

NIPPON R-49

Normas de clasificación

AWS A 5.1 _____ E6013
EN ISO 2560-A _____ E 38 0 RC 11

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

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE.

Características

Electrodo de revestimiento de rutilo para usos generales, con buenas características de soldadura en todas las posiciones. Su revestimiento es flexible, por lo que puede ser doblado sin problema. 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. Buena penetración.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210NB, L240NB, L290NB, L360NB,
	API 5LX	X42, X46
	EN 10216-1	P235T1-P355T1, P235T2-P355T2
Aceros fundidos	EN 10213-2	GP240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275
	EN 10025-4	S275

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	0
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	440	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	530	
Alargamiento (5xD)	(%)	24	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		54

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si
0,06	0,5	0,3

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 - 80	38	0,45	206,0	4,5	10,2	440
2,5	350	60 - 110	48	0,84	89,6	5,0	17,8	270
3,2	350	90 - 140	54	1,24	53,6	5,0	28,9	170
3,2	450	90 - 130	70	1,24	40,0	6,0	40,0	150
4,0	350	110 - 180	79	1,30	35,3	5,0	44,6	115
4,0	450	110 - 170	85	1,35	27,0	6,0	60,0	100