

NIPPON M-110

Normas de clasificación

AWS A 5.28	ER110S-G
EN ISO 16834-A	G69 4 M21 Mn3NiCrMo
EN ISO 16834-A	G69 5 M13 Mn3NiCrMo

Gas de protección recomendado:

- Arco Corto: SANARC 8, SANARC 18.
- Arco Spray y Arco Pulsado: SANARC 8, SANARC FLASH 1, SANARC EASY 2, SANARC X2

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

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 80 Kg/mm² (Aceros NAXTRA). Se recomienda para el sector de fabricación de offshore, maquinaria de construcción. Para temperaturas de servicio entre -40 y 350°C.

Los valores mecánicos dependen del gas de protección. Se puede lograr un comportamiento óptimo con la mezcla de gas STARGON C18. La temperatura de entre pasadas no debe sobrepasar los 150 °C

Aplicaciones

Aceros de grano fino	EN 10025-6, EN10149-2	S460, S500, S550, S620, S690, S620GH, S600MC, Weldom 500, Hardox
Aceros de grano fino y alto límite elástico como NAXTRA 70, WELDOX 700		
Aceros para tubos	API 5LX	X65, X70, X80
	EN 10208-2	L480, L550
Aceros de grano fino	EN 10137-2	S460, S500, S550, S620, S690

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC 18 Sin tratamiento		
			-20	-40	-50
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)		750	440 - 600	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)		820	415 - 520	
Alargamiento (5xD)	(%)		19	45 - 55	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		90	60	>27

Análisis químico del hilo

%C	%Si	%Mn	%Ni	%Mo	%Cr	%V
0,08	0,5	1,6	1,5	0,25	0,3	0,09

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	16-18	15
1,0	80-260	17-32	16-20	15
1,2	100-360	18-34	18-23	15
1,6	130-450	19-38	18-23	15