

NIPPON FG-700I

Normas de clasificación

AWS A 5.18 _____ **E70C-6 M**
EN ISO 17632-A _____ **T 46 5 M M 3**

Gas de protección: Sanarc® 8, Sanarc® 15, Sanarc® Flash 1.
Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.
Homologaciones: CE.

Características

Hilo tubular de alto grado de deposición, para la soldadura MIG de aceros al carbono. Para temperaturas de servicio comprendidas entre -40 y 400 °C.

El arco es muy estable, incluso a altas velocidades de soldadura, produciendo muy pocas proyecciones y obteniéndose una alimentación del hilo sin interrupciones. La escoria producida es mínima, no siendo necesario eliminarla. Excelente resistencia a la porosidad, aportando un buen rendimiento en la soldadura de chapa sucia. Las propiedades mecánicas son altas, siendo similares a las de un hilo tubular básico. Alta tasa de deposición.

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
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Aceros fundidos	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

Dureza del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® 15 Sin tratamiento			
		+20	-20	-30	-50
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	470			
Resistencia a tracción	(N/mm²)	550			
Alargamiento (5xD)	(%)	23			
Resiliencia (ISO-V)	(J)		110	90	47

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P
0,06	1,55	0,60	0,010	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 bobina (kg)
1,2	200 - 310	26 - 32	20 - 25	15 - 25	4,5	15
1,6	250 - 450	28 - 35	20 - 25	15 - 25	4,6	15