

NIPPON M-97

Normas de clasificación

AWS A 5.28 _____ ER80S-Ni1
 EN ISO 14341-A _____ G 465 M21 3Ni1

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 8, Sanarc® 18, CO₂.
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® 8, Sanarc® Flash 1, Sanarc® Perfect 2.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE

Características

Hilo de acero con contenidos de níquel para soldadura MIG/MAG de aceros al 1% de níquel y aceros de construcción de grano fino resistentes al frío. El material de soldadura es resistente a temperaturas de servicio comprendidas entre -50 y 350 °C.

Aplicaciones

Aceros para construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al DH36
Aceros de grano fino	EN 10025	S275, S355, S420

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sanarc® 8 Sin tratamiento		
			+20	-30	-50
Limite elástico 0,2%		(N/mm ²)	550		
Resistencia a tracción		(N/mm ²)	650		
Alargamiento (5xD)		(%)	23		
Resiliencia (ISO-V)		(J)	190	85	60

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,1	0,6	1,1	1,0	0,1

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	50 - 180	14 - 18	16 - 18	15
1,0	90 - 250	18 - 30	16 - 20	15
1,2	150 - 350	18 - 32	18 - 23	15
1,6	200 - 425	25 - 32	18 - 23	15

Soluciones de soldadura:

