

NIPPON B-71

Normas de clasificación

AWS A 5.5 _____	E7018-A1
EN ISO 2560-A _____	E 46 2 Mo B 4 2
EN ISO 3580-A _____	E Mo B 4 2 H5

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

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 250-350 °C.

Características

Electrodo con revestimiento básico apropiado para la soldadura de aceros resistentes al calor del tipo 0,5% Mo. El material de soldadura es acero de baja aleación con molibdeno, para temperaturas de servicio de hasta 500 °C.

La soldadura de tubería no presenta dificultad con este tipo de electrodo debido a su buena soldabilidad de arco, obteniéndose una óptima calidad radiográfica. El material depositado presenta alta resistencia a la fisuración. La ejecución de la soldadura se debe realizar a baja velocidad, manteniendo una longitud de arco corto. El precalentamiento, temperatura entre pasadas y tratamiento térmico después de la soldadura debe ser similar al metal base.

Aplicaciones

Aceros para altas temperaturas	EN 10028-2	P295GH, P355GH, 16Mo2
	EN 10222-2	17Mo3, 14Mo6
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sin tratamiento	
		+20	-20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	480	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	570	
Alargamiento (5xD)	(%)	26	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		80

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Mo	S	P
0,04	0,40	0,70	0,50	0,025	0.025

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
2,5	350	60 - 110	93,7	1,87	42	2,0	23,81	84
3,2	350	90 - 140	57,0	1,18	27	2,0	37,04	55
4,0	350	130 - 190	69,0	1,50	19	2,0	52,63	38

Soluciones de soldadura:

