

NIPPON M-750

Normas de clasificación

AWS/A 5.28 _____ ER100S-G
EN ISO 16834-A _____ G 62 4 M13 Mn3NiCrMo

Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC 18. CO₂.
- Arco Spray y Arco Pulsado: SANARC 8, SANARC FLASH 1, SANARC HC35.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de acero de baja aleación para soldadura MIG/MAG de aceros al carbono y de alto límite elástico. Para temperaturas de servicio entre - 50 y 350 °C. Los valores mecánicos dependen del gas de protección. Se puede lograr un comportamiento óptimo con la mezcla de gas SANARC 18. Se recomienda una temperatura de precalentamiento de alrededor de 100 °C. La temperatura entrepasadas no debe sobrepasar los 150°C

Aplicaciones

Soldadura de unión de aceros de construcción de grano fino, de elevada resistencia y de alto límite elástico. Su aplicación se encuentra en equipos para cimentaciones y sondeos, minería, maquinaria de construcción, grúas y estructuras sometidas a grandes cargas.

Aceros para tubos	EN 3183	UNL480, L550S
	API 5LX	X65, X70, X80
Aceros para grano fino	EN 10025-6	S460, S500, S550, S620, S690, S620GI1, S600MC, Weldox 500, Hardox

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC 18 Sin tratamiento		
		+20	-30	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	750		
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	820		
Alargamiento (5xD)	(%)	19		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	80	60

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,08	0,70	1,40	0,6	0,2	0,60

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick out (mm)	Peso bobina (kg)
1,2	150 - 300	18 - 32	18 - 23	15

Soluciones de soldadura:

