

# NIPPON M-86 M

## Normas de clasificación

AWS A 5.18	ER70S-6
EN ISO 14341	G 42 4 M21 3Si1 G 42 2 C13Si1

**Gas de protección:**

- Arco Corto: SANARC 18, CO<sub>2</sub>.
- 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, DB.

## Características

Hilo de acero al carbono para soldadura MIG/MAG, con medio contenido de desoxidantes, para uniones de alta calidad. Se suministra en carretes metálicos que no necesitan adaptador para su uso. Para temperaturas de servicio desde -30 hasta 450 °C.

## Aplicaciones

<b>Aceros de construcción</b>	EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Aceros para calderas</b>	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Aceros para tuberías</b>	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
<b>Aceros fundidos</b>	EN 10213	GP240R
<b>Aceros navales</b>	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al DH36
<b>Aceros de grano fino</b>	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC 8 Sin tratamiento		
		+20	-30	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	470		
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	580		
Alargamiento (5xD)	(%)	28		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	70	50

## Análisis químico del hilo

C	Mn	Si	S	P
0,07	1,45	0,85	0,02	0,01

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	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