

# NIPPON T-71

## Normas de clasificación

AWS A 5.28	ER70S-A1
EN ISO 636-A	W2Mo
EN ISO 21952-A	W MoSi
Material N°	1.5424

**Gas de protección:** SANARC AS, Q1 (calidad radiográfica).

**Corriente de soldadura:** C.C. polo negativo.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

**Homologaciones:** CE.

## Características

Varilla de acero de baja aleación para la soldadura TIG 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.

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
	EN10222-2	17Mo3, 14Mo6
Aceros de grano fino	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 AS			
			1/2h 620 °C/aire		Sin tratamiento	
			+20	+500	+20	-20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )		520	400	520	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )		610	520	630	
Alargamiento (5xD)	(%)		24	23	26	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		170		170	80

## Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Mo
0,09	0,60	1,20	0,50

## Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5

Soluciones de soldadura:

