

NIPPON T-84

Normas de clasificación

AWS A 5.18 _____ ER70S-6

Gas de protección: SANARC AS, A0 (calidad radiográfica).

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero al carbono cobrizada con contenidos medios de desoxidantes, para la soldadura TIG de aceros al carbono. Para temperaturas de servicio de -30 hasta 300 °C.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	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
Aceros fundidos	EN 10213	GP240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al DH36
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	SANARC AS	
		Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-30
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	480	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	580	
Alargamiento (5xD)	(%)	28	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	160	90

Análisis químico de la varilla

C	Mn	Si	S	P
0,08	1,45	0,80	0,012	0,012

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