

NIPPON UM-81

Normas de clasificación

AWS A 5.17 _____ EM 12K
 EN ISO 14171-A _____ S2Si

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

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de acero al carbono de medio contenido en manganeso para la soldadura por arco sumergido de aceros al carbono, donde sea necesaria una mayor resistencia mecánica con mejores valores de impacto que los obtenidos con el hilo NIPPON UM-80 usando el Flux UM-231 o el Flux UM-320 de tipo básico.

Su empleo está indicado en aplicaciones que requieran un material de aporte de acero calmado para evitar la porosidad, dar resistencia a la fisuración y obtener un buen aspecto de los cordones de soldadura. Tiene amplio uso en calderería, carpintería metálica, astilleros e ingeniería civil.

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
	API 5LX	X42, X46, X52, X60X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1, P275T2, P355N
Aceros navales	ASTM A131	ASTM A131
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Flux	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	UM-231		UM-230	
			Sin tratamiento		Sin tratamiento	
			+20	-20	+20	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)		420		420	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)		540		500	
Alargamiento (5xD)	(%)		22		22	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		70	47	100	47

Análisis químico del hilo

C	Mn	Si	S	P
0,10	1,0	0,2	0,01	0,01

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick out (mm)	Peso bobina (kg)
2,0	300-400	26-29	25-75	25
2,4	350-450	27-30	25-75	25
3,2	430-530	27-30	25-75	25
4,0	480-680	27-30	25-75	25

Soluciones de soldadura:

