

# NIPPON M-110

## Normas de clasificación

AWS A 5.28 \_\_\_\_\_ ER110S-1  
EN ISO 16834-A \_\_\_\_\_ G Mn3Ni2,5CrMo

### Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC 8, 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.

## Características

Hilo de acero de baja aleación para soldadura MIG/MAG de aceros de construcción de grano fino y de alto límite elástico, con resistencia a tracción de 80 Kg/mm<sup>2</sup> (Aceros NAXTRA). Se recomienda para el sector de fabricación de offshore, maquinaria de construcción. Para temperaturas de servicio entre -40 y 350 °C.

Los valores mecánicos dependen del gas de protección. Se puede lograr un comportamiento óptimo con la mezcla de gas STARGON C18. La temperatura de entrepasadas no debe sobrepasar los 150 °C

## Aplicaciones

Aceros de grano fino	EN 10025-6	S460, S500, S550, S620, S690, S620GI1, S600MC, Weldom 500, Hardox
Aceros de grano fino y alto límite elástico como NAXTRA 70, WELDOX 700		
Aceros para tubos	API 5LX	X65, X70, X80
	EN 10208-2	L480, L550
Aceros de grano fino	EN 10137-2	S460, S500, S550, S620, S690

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC 8 Sin tratamiento		
		+20	-40	-50
Límite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	730	440 - 600	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	800	415 - 520	
Alargamiento (5xD)	(%)	18	45 - 55	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	160	90	70

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	Cu
0,06	0,4	1,6	2,5	0,4	0,3	0,12

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60-200	16-28	16-18	15
1,0	80-260	17-32	16-20	15
1,2	100-360	18-34	18-23	15
1,6	130-450	19-38	18-23	15