

NIPPON AC-43

Normas de clasificación

AWS 5.1 _____ E7016
EN ISO 2560-A _____ E 38 3 B 1 2 H10

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

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 300 °C.

Homologaciones: CE

Características

Electrodo de revestimiento básico para soldaduras de alta calidad. Adecuado para la soldadura de aceros al carbono. Rendimiento gravimétrico sobre el 120%. Excelente estabilidad de arco, incluso en posición. Produce pocas proyecciones y la escoria que forma es de fácil eliminación, dejando un cordón de buen aspecto y buenas propiedades mecánicas. Permite obtener pasadas de raíz exentas de porosidades y de calidad radiográfica. El material de aportación presenta una buena resistencia a fisuración en frío, con resiliencias hasta -50 °C. Se emplea en estructuras metálicas, calderas, recipientes a presión, fabricación de vehículos, sector naval, construcción de maquinaria.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	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, L415NB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Aceros fundidos	EN 10213-2	G P 240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, E
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275, S355, S420

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento		
		+ 20	- 20	- 50
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	450		
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	550		
Alargamiento (5xD)	(%)	25		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	150	80	70

Análisis químico del material depositado

Fe	C	Si	Mn	P	S
Base	< 0,10	0,7	0,9	< 0,02	< 0,02

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	80	4,5	20,0	225
3,2	350	115	4,5	32,9	137
3,2	450	115	5,5	42,9	128
4,0	450	150	5,5	65,2	84
5,0	450	190	6,0	101,7	59