

NIPPON B-73

Normas de clasificación

AWS/ASME A 5.1 _____ E7016-1H4
EN ISO 2560-A _____ E 38 4 B 42 H5

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 300 °C.

Homologaciones: CE

Características

Electrodo de revestimiento básico para la soldadura de calidad. Adecuado para la soldadura de aceros al carbono. Excelente estabilidad de arco. El material aportado es resistente a la fisuración. 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. Se emplea en estructuras rígidas. Rendimiento del 110%.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210NB, L240NB, L290NB, L360NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Aceros fundidos	EN 10213-2	GP240R
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D AH32 a EH36
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275, S355, S420, S460

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-50
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	450	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	545	
Alargamiento (5xD)	(%)	28	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		80

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si
0,06	0,7	0,5

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Tiempo fusión (seg/electr.)	Factor de aportación (kg/h)	Nº Electrodo/kg metal depositado	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	80 - 110	66	0,69	78,9	4,5	22,3	202
3,2	350	100 - 140	68	1,12	47,2	5,0	34,8	144
3,2	450	100 - 140	90	1,15	36,0	6,0	45,9	130
4,0	450	130 - 190	135	1,39	19,2	6,0	66,7	90