

NIPPON B-80

Normas de clasificación

AWS A 5.5 _____ E 8018-B2
EN ISO 3580-A _____ E CrMo1B 4 2 H5

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

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 300-350 °C.

Características

Electrodo con revestimiento básico apropiado para la soldadura de aceros resistentes a la fisuración por hidrógeno y al calor del tipo 1,25% Cr-0,5% Mo. El material de soldadura es acero cromo-molibdeno con bajo contenido de carbono. Para temperaturas de servicio hasta 570°C.

El bajo contenido en carbono reduce al máximo el riesgo de creep durante la soldadura, sobre todo durante la primera pasada.

Temperatura de precalentamiento: 200-350° C. Temperatura de entrepasadas: 350° C como máximo.

Tratamiento térmico después de la soldadura: 1/2h mínimo entre 680 y 720°C seguido de enfriamiento al aire en reposo. Después del tratamiento, el material depositado es resistente a la corrosión intercrystalina.

Aplicaciones

Aceros para herramientas	EN 10132-2	16MnCr 5
Aceros para altas temperaturas	EN 10028-2	13CrMo4-5
	EN 10083-1	25CrMo4
	EN 10222-2	14CrMo4-5

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	-20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	520
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	630
Alargamiento (5xD)	(%)	24
Resiliencia (ISO-V)	(J)	90

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,065	0,70	0,40	0,015	0,010	1,30	0,50

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	60 - 100	66	0,69	42	2,0	23,81	84
3,2	350	90 - 140	68	1,12	27	2,0	37,04	54
4,0	350	130 - 190	135	1,39	19	2,0	52,63	38