

# NIPPON F-900

## Normas de clasificación

AWS A 5.20 \_\_\_\_\_ E70T-4  
EN ISO 17632-A \_\_\_\_\_ T 38 Z W N 3

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

**Homologaciones:** CE.

## Características

Hilo tubular autoprotegido, de tipo rutilo, para la soldadura y recargue de aceros al carbono.

La escoria se elimina fácilmente. El arco es estable teniendo un bajo nivel de proyecciones y consiguiendo un cordón de soldadura de buen aspecto y de gran penetración. Posee una alta tasa de deposición de hasta 12 kg/h empleando hilo de 2,4 mm de diámetro.

## Aplicaciones

Las principales aplicaciones de este hilo se encuentran en la fabricación de equipos pesados de construcción, estructuras, maquinaria agrícola, así como para reconstrucción de piezas de aceros al carbono y de baja aleación hasta su dimensión original antes de realizar el recargue duro.

<b>Aceros de construcción</b>	EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Aceros para calderas</b>	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Aceros para tuberías</b>	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360
<b>Aceros navales</b>	ASTM A131	Grado A, B, D, E, AH, DH, EH
<b>Aceros de grano fino</b>	EN 10025	S275, S355, S420

## Dureza del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	450
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	610
Alargamiento (5xD)	(%)	25

## Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	P	S	Al
0,20	0,20	0,55	0,03	0,03	1,30

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick out (mm)	Peso bobina (kg)
1,0	90 - 250	19 - 27	25 - 45	5/15
1,2	100 - 300	19 - 27	30 - 50	15
1,6	150 - 280	19 - 27	30 - 50	15
2,4	300 - 500	26 - 34	60 - 80	15