

# NIPPON FG-700

## Normas de clasificación

AWS A 5.18 \_\_\_\_\_ E70C-6M  
EN ISO 17632 \_\_\_\_\_ T 42 4 M M 3 H5

**Gas de protección:** SANARC 8, SANARC 15 y SANARC FLASH 1.

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

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

**Homologaciones:** CE.

## Características

Hilo tubular de alto grado de deposición, para la soldadura MIG de aceros al carbono. Para temperaturas de servicio comprendidas entre -40 y 400 °C.

El arco es muy estable, incluso a altas velocidades de soldadura, produciendo muy pocas proyecciones y obteniéndose una alimentación del hilo sin interrupciones. La escoria producida es mínima, no siendo necesario eliminarla. Excelente resistencia a la porosidad, aportando un buen rendimiento en la soldadura de chapa sucia. Las propiedades mecánicas son altas, siendo similares a las de un hilo tubular básico. Alta tasa de deposición. Adecuado para la soldadura de chapas finas y para cordones de raíz sin emplear respaldo.

## Aplicaciones

<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
		L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
<b>Aceros fundidos</b>	EN 10213	GP240R
<b>Aceros navales</b>	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al EH36
<b>Aceros de grano fino</b>	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC 15			
		Sin tratamiento			
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-20	-30	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	450			
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	550			
Alargamiento (5xD)	(%)	33			
Resiliencia (ISO-V)	(J)		110	90	70

## Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P
0,05	1,60	0,60	0,010	0,015

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Stick out (mm)	Factor de aportación (kg/h)	Peso envase (kg)
1,2	150 - 350	25 - 38	20 - 25	15 - 25	3,0 - 7,2	15
1,6	250 - 450	31 - 45	20 - 25	20 - 25	4,0 - 9,3	15