

NIPPON FG-800

Normas de clasificación

AWS A 5.20 _____ E71T-5M
EN ISO 17632-A _____ T 46 4 B M 2 H5

Gas de protección: SANARC 18.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo tubular, tipo básico, para la soldadura MIG de aceros al carbono. Para temperaturas de servicio comprendidas entre -40 y 450 °C. Produce un cordón de soldadura con altas propiedades de impacto y resistencia a la fisuración. Tiene una alta tasa de deposición.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tuberías	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360 L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB
Aceros navales		Hasta grado 2
Aceros de grano fino	EN 10025	S275, S355, S420

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC 18		
		Sin tratamiento		
Temperatura ensayo	(°C)	+20	-20	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	510		
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	580		
Alargamiento (5xD)	(%)	26		
Resiliencia (Charpy V)	(J)		95	80

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P
0,05	1,20	0,50	0,012	0,012

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Stick out (mm)	Peso bobinas (kg)
1,2	900 - 300	15 - 30	16 - 22	15 - 20	15
1,6	125 - 300	18 - 30	16 - 22	15 - 20	15

Soluciones de soldadura:

