

NIPPON GR-189

Normas de clasificación

AWS A 5.1 _____ E7024
EN ISO 2560-A _____ E 42 0 RR 73

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo y C.A.
Posiciones de soldadura: Horizontal.
Homologaciones: CE

Características

Electrodo con revestimiento de rutilo y rendimiento gravimétrico de 180%. Adecuado para soldaduras en posición horizontal de chapas de aceros suaves.

Gran flexibilidad para controlar la longitud del cordón. Fácil eliminación de escoria. Se emplea en construcciones metálicas, puentes, astilleros, y calderas. Su elevado rendimiento reduce notablemente los tiempos de ejecución. Apropiado para soldaduras en ángulo con elevada velocidad.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH a DH36
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355
	EN 10025-4	S275, S355

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	0
Temperatura ensayo			
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	440	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	540	
Alargamiento (5xD)	(%)	25	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		50

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si
0,07	0,70	0,40

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
3,2	450	120 - 180	79	1,40	32,8	6,0	63,8	94
4,0	450	160 - 240	107	2,16	15,6	6,0	109,1	55
5,0	450	230 - 280	142	2,75	9,5	6,0	155,8	36