

# NIPPON M-120

## Normas de clasificación

AWS A 5.28 \_\_\_\_\_ ER120S-G  
EN ISO 16834-A \_\_\_\_\_ G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo

### Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 18, CO<sub>2</sub>.
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® 8, Sanarc® Flash 1, Sanarc® HC35.

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

**Posiciones de soldadura:** Todas las posiciones.

**Homologaciones:** CE.

## Características

Hilo de acero de baja aleación para soldadura MIG/MAG de aceros de construcción de grano fino y de alto límite elástico, con resistencia a tracción de 90 Kg/mm<sup>2</sup> (Aceros NAXTRA). Para temperaturas de servicio entre -30 y 350 °C.

Los valores mecánicos dependen del gas de protección. Se puede lograr un comportamiento óptimo con la mezcla de gas SANARC 18.

La temperatura entepasadas no debe sobrepasar los 200 °C.

## Aplicaciones

Tiene aplicación en equipos de movimiento de tierra, grúas y fabricación de camiones industriales entre otras

<b>Aceros de grano fino</b>	EN 10025	S460,S500, S550, S620, S690, S620G11, S600MC, Weldox 500, Hardox
-----------------------------	----------	--

Aceros de grano fino y alto límite elástico como NAXTRA 70 - XABO 90 - WELDOX 900

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sanarc® 8		
			Sin tratamiento		
			+20	-40	-50
Límite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )		890		
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )		940		
Alargamiento (5xD)	(%)		16		
Resiliencia (ISO-V)	(J)		140	90	60

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,08	0,8	1,9	2,15	0,5	0,4

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
1,0	90 - 240	15 - 28	16 - 20	15
1,2	110 - 350	16 - 34	18 - 23	15
1,6	140 - 450	19 - 37	18 - 23	15

Soluciones de soldadura:

