

NIPPON M-71

Normas de clasificación

AWS A 5.28	ER70S-A1
EN ISO 14341-A	G 46 2 M21 2Mo
EN ISO 21952-A	G MoSi
Material N°	1.5424

Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC 8, SANARC 18. CO₂.
- 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, de aceros resistentes al calor del tipo 0,5%Mo. El material de soldadura es acero de baja aleación con molibdeno. Para temperaturas de servicio de hasta 500 °C.

El precalentamiento, temperatura entre pasadas y tratamiento térmico después de la soldadura debe ser similar al metal base.

Aplicaciones

Aceros para altas temperaturas	EN 10028-2	P295GH, P355GH, 16Mo2
	EN10222-2	17Mo3, 14Mo6
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	SANARC 8		
			1/2h 620 °C/ aire	+20	+500
Limite elástico 0,2%		(N/mm ²)	500	400	540
Resistencia a tracción		(N/mm ²)	600	520	640
Alargamiento (5xD)		(%)	25	23	22
Resiliencia (ISO-V)		(J)	120		130

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Mo
0,09	0,60	1,20	0,50

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	50 - 180	14 - 18	16 - 18	15
1,0	90 - 250	18 - 30	16 - 20	15
1,2	150 - 350	18 - 32	18 - 23	15
1,6	200 - 425	25 - 32	18 - 23	15