

NIPPON M-80

Normas de clasificación

AWS A 5.28	ER80S-B2
EN ISO 21952-B	G 55A 1CM
Material N°	1.7339

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.

Características

Hilo de acero de baja aleación para la soldadura MIG de aceros resistentes a la fisuración por hidrógeno y al calor del tipo 1,25%Cr-0,5%Mo. El material de soldadura es acero cromo-molibdeno. Para temperaturas de servicio hasta 550 °C.

Temperatura de precalentamiento: 200-350 °C.

Temperatura de entepasadas: 350 °C como máximo.

Tratamiento térmico después de la soldadura: 1/2h mínimo entre 680 y 720 °C seguido de enfriamiento al aire en reposo.

Aplicaciones

Aceros para herramientas	EN 10132-2	16MnCr 5
	EN 10028-2	13CrMo4-5
Aceros para altas temperaturas	EN 10083-1	25CrMo4
	EN 10222-2	14CrMo4-5

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC 8	
		1/2h 720 °C/ aire	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	+500
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	550	440
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	660	560
Alargamiento (5xD)	(%)	23	21
Resiliencia (ISO-V)	(J)	110	

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,6	0,6	1,3	0,5

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