

# NIPPON M-83

## Normas de clasificación

**AWS A 5.28** \_\_\_\_\_ **ER80S-D2**  
**EN ISO 14341-A** \_\_\_\_\_ **G 50 5 M21 4 Mo**  
**Material Nº** \_\_\_\_\_ **1.5424**

### Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC 8, 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 la soldadura MIG/MAG de aceros de 0,5% Mo resistentes a la fluencia y aceros de construcción de grano fino. El material de soldadura es acero de baja aleación con molibdeno y alto contenido en manganeso. Para temperaturas de servicio hasta 500 °C.

## Aplicaciones

<b>Aceros para altas temperaturas</b>	EN 10028-2	P295GH, P355GH, 16Mo2
	EN 10222-2	17Mo3, 14Mo6
<b>Aceros de grano fino</b>	EN 10025-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10025-4	S275, S355, S420, S460

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® 8 Sin tratamiento		
		+20	-30	-50
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	550		
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	650		
Alargamiento (5xD)	(%)	23		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	190	70	50

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,7	1,8	0,5

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	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

Soluciones de soldadura:

