

NIPPON M-90

Normas de clasificación

AWS A 5.28 _____ ER90S-B3
EN ISO 21952-B _____ G 62A 2C1M
Material N° _____ 1.7384

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 8. 18, CO₂.
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® 8, Sanarc® Flash 1, Sanarc® Perfect 2.

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 de aceros resistentes a la fisuración por hidrógeno y al calor del tipo 2,25%Cr-1,0%Mo. El material de soldadura es acero cromo-molibdeno. Para temperaturas de servicio hasta 600 °C.

Temperatura de precalentamiento: 200-350 °C.

Temperatura de entepasadas: 350 °C como máximo.

Tratamiento térmico después de la soldadura: 1/2h mínimo entre 700 y 750 °C seguido de enfriamiento al aire en reposo.

Aplicaciones

Aceros resistentes al hidrógeno	EN 10028-2	10CrMo9-10
	EN 10222-2	12CrMo9-10

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® 8 1/2h 720 °C/ aire	
		+20	+600
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	570	300
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	600	380
Alargamiento (5xD)	(%)	24	22
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,6	0,6	2,5	1,0

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:

