

NIPPON T-65

Normas de clasificación

AWS A 5.18 _____ ER70S-2
EN ISO 636-A _____ W 46 4 W2Ti

Gas de protección: SANARC AS, SANARC AQ (calidad radiográfica).

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE.

Características

Varilla de acero al carbono para soldadura TIG conteniendo aluminio, circonio y titanio como desoxidantes, además de los habituales silicio y manganeso, para soldaduras de elevada calidad sobre cualquier grado de acero al carbono. Para temperaturas de servicio desde -30 hasta 350 °C.

Esta varilla es especialmente recomendada para soldadura de tubería y construcción de recipientes pesados por soldadura TIG, dando un cordón de raíz de elevada calidad. Es adecuado para soldadura de chapa fina, acero galvanizado.

Aplicaciones

Aceros de construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L210, L240, L290, L360
		L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355, S420
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC AS				
		Sin tratamiento			620 °C/8h	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-30	-40	+20	-30
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	490			460	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	600			560	
Alargamiento (5xD)	(%)	28			29	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	200	100	70		90

Análisis químico de la varilla

C	Mn	Si	S	P	Al	Zr	Ti
0,06	1,20	0,50	0,012	0,012	0,10	0,09	0,10

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
2,4	1000	5