

# NIPPON UM-80

## Normas de clasificación

AWS A 5.17 \_\_\_\_\_ EL 12  
EN ISO 14171-A \_\_\_\_\_ S1

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo, negativo y C.A.

**Posiciones de soldadura:** Horizontal

**Homologaciones:** CE.

## Características

Hilo de acero al carbono de bajo contenido en manganeso para la soldadura por arco sumergido de aceros al carbono, donde sea necesaria una excelente ductilidad y resistencia a la fisuración.

Su empleo está indicado en calderería, carpintería metálica, astilleros e ingeniería civil.

## Aplicaciones

Aceros para construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB
	API 5LX	X42, X46, X52
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1, P275T2, P355N
Aceros navales	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 al DH36
Aceros de grano fino	EN 10025	S275N, S275M, S355N, S355M, S420N, S420M

## Propiedades mecánicas del material depositado

Flux Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	UM-231 Sin tratamiento	
		+20	-20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	360	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	460	
Alargamiento (5xD)	(%)	22	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80	47

## Análisis químico del hilo

C	Mn	Si	S	P
0,05	0,50	0,07	0,01	0,01

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick out (mm)	Peso bobina (kg)
2,0	300 - 400	26 - 29	25 - 75	25
2,4	350 - 450	26 - 29	25 - 75	25
3,2	430 - 530	27 - 30	25 - 75	25
4,0	480 - 580	27 - 30	25 - 75	25

Soluciones de soldadura:

