

NIPPON T-72

Normas de clasificación

EN 14700 _____ S Fe3
Material N° _____ 1.3348

Gas de protección: Sanarc® AS.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero al molibdeno-cromo-tungsteno, para proceso TIG en recargues sobre aceros rápidos de herramientas.

El material de aportación se puede mecanizar posteriormente a un recocido, en caso contrario sólo es rectificable. La herramienta hay que precalentarla según tamaño y forma a una temperatura comprendida entre 400-500 °C debiéndose mantener durante el proceso de recargue. Posteriormente enfriar las piezas pequeñas al aire calmado y las piezas grandes, sensibles a la fisuración, en arena o en horno precalentado a 550 °C. En pequeñas reparaciones y nuevas fabricaciones sin tratamiento térmico posterior, es necesario un precalentamiento local hasta 200-240 °C, y a continuación realizar un tratamiento térmico.

Aplicaciones

Recargue de herramientas nuevas y en reparación para arranque de virutas que necesiten elevada tenacidad y alto rendimiento de corte frente a esfuerzos de choque. Para herramientas de corte en frío, como grandes machos de roscar, herramientas de torno, escariadores, escoplos, brocas de avellanar, herramientas para trabajo en madera, matrices.

Dureza del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sanarc® AS			
			Sin tratamiento +20	Recocido +20	Temple +20	Revenido +20
Dureza Vickers	(HV)		660	280	700	750
Dureza Rockwell	(HRC)		58	27	60	62

Análisis químico de la varilla

C	Cr	Mo	V	W
1,0	4,0	8,3	1,9	1,8

Tratamiento térmico

Recocido	770 - 840 °C/2 - 4h
Temple	1190 - 1230 °C en aire, aceite o baño caliente
Revenido (2 pasadas)	530 - 560 °C

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,6	1000	2
2,0	1000	2
3,2	1000	2