

NIPPON INOX-26

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____	E307-16*
EN ISO 3581-A _____	E 18 8 Mn R 3 2
Material Nº _____	1.4370
*Clasificación equivalente	

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y C.A.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 1h a 300 °C.

Características

Electrodo con revestimiento tipo rutilo para la soldadura de aceros disimilares y recargues resistentes al desgaste metal-metal. El material de soldadura es acero cromo-níquel-manganeso austenítico. Para temperaturas de servicio hasta 300 °C. Para soldadura de aceros disimilares blanco-negro, con temperaturas de servicio por encima de 300 °C, utilizar materiales de aporte NIPPON NI. Endurece en servicio por deformación hasta 450 HB.

Aplicaciones

Soldadura de aceros disimilares (uniones blanco-negro), aceros con elevado contenido de carbono y difícilmente soldables, aceros al manganeso. Capas base para recargue duro. Soldadura y recargue de raíles, cambios de vía, dientes de draga, chasis de vehículos.

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento	Endurecimiento en servicio
Temperatura de ensayo		+20	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	410	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	610	
Alargamiento (5xD)	(%)	32	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	70	
Dureza Brinell	(HB)	250	450

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	1,2	4,5	18,0	8,0

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	300	60 - 80	17,2	233
3,2	350	90 - 110	34,0	147
4,0	350	120 - 130	53,8	93