

# NIPPON INOX-62

## Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4	E2209-17
EN ISO 3581-A	E 22 9 3 N L R 3 2
Material Nº	1.4462

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo y C.A.  
**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.  
**Resecado:** 2-3h a 250-300 °C.  
**Homologaciones:** CE

## Características

Electrodo con revestimiento de rutilo para la soldadura de aceros austeno-ferríticos (aceros Dúplex) resistentes a la corrosión. El material de soldadura es acero cromo-níquel-molibdeno austenítico con contenido en ferrita aumentado, conteniendo nitrógeno y bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio hasta 250 °C.

El material de soldadura tiene gran resistencia a la corrosión por picadura, corrosión por fisuración y corrosión bajo tensión en medios clorhídricos.

Excelente soldabilidad en posición, por lo que es adecuado para soldadura de tubería.

## Aplicaciones

Soldadura de aceros Dúplex. Tiene amplio uso en cambiadores de calor, circuitos de refrigeración, bombas, columnas de destilación en refinerías de petróleo, petroquímicas, químicas y en la industria de alimentación.

Nº W	EN 10088-1/2	UNS	Nº W	EN 10213	UNS
1.4362	X2 CrNiN 23-4	S32304	1.4460	X 3 CrNiMoN 27-5-2	S31200
1.4417	GX 2 CrNiMoN 25-7-3	S31500	1.4462	X2 CrNiMoN 22-5-3	S31803

## Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-120
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	560	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	710	
Alargamiento (5xD)	(%)	23	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	50	40

## Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,9	0,9	22,6	9,0	3,0	0,17

**Ferrita:** 30FN (WRC)

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	300	50 - 75	4,0	18,0	222
3,2	350	70 - 100	5,0	34,0	147
4,0	350	90 - 150	5,0	51,0	98