

NIPPON INOX-7

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____ E347-17
 EN ISO 3581-A _____ E 19 9 Nb R 3 2
 Material Nº _____ 1.4551

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y C.A.
Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.
Resecado: 1h a 250 °C.

Características

Electrodo con revestimiento de rutilo apropiado para la soldadura de aceros inoxidable 18/8 estabilizados. El material de soldadura es acero cromo-níquel austenítico estabilizado. Para temperaturas de servicio hasta 400 °C.

Tiene excelente resistencia a la corrosión, en medios oxidantes como ácido nítrico, así como a la corrosión intergranular. La escoria se desprende fácilmente dando un cordón de buena apariencia. Después de la soldadura quedan unas zonas oscuras muy estrechas a lo largo del cordón, por influencia del calor que pueden eliminarse con un flux libre de cloro como el decapante DECAPINOX.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
(TP) 304	1.4301	X 5 CrNi 18-10	S30400	CF 8	1.4308	GX 5 CrNi 19-10	J92600
(TP) 304L	1.4306	X 2 CrNi 19-11	S30403		1.4312	GX 10 CrNi 18-8	
	1.4311	X 2CrNiN18-10		CF-8C	1.4552	GX 5 CrNiNb 19-11	J92710
(TP) 321 (TP) 321H	1.4541	X 6 CrNiTi 18-10	S32100 S32109				
	1.4546	X 5 CrNiNb18-10					
(TP) 347 (TP) 347H	1.4550	X 6 CrNiNb 18-10	S34700 S34709				

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-120
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	370	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	590	
Alargamiento (5xD)	(%)	31	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	60	35

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,8	0,8	19,5	10,0	0,35

Ferrita: 7FN (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	350	60 - 80	5,0	22,0	227
3,2	350	90 - 110	5,0	34,0	147
4,0	350	130 - 140	5,0	53,8	93