

# NIPPON M-385

## Normas de clasificación

AWS A 5.9 \_\_\_\_\_ ER385  
 EN ISO 14343-A \_\_\_\_\_ G 20 25 5 Cu L  
 Material N° \_\_\_\_\_ 1.4519

### Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® Perfect 2, Sanarc® Perfect 3
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® Perfect 2.

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo.

**Posiciones de soldadura:** Todas las posiciones.

## Características

Hilo de acero al cromo-níquel-molibdeno-cobre para la soldadura MIG de aceros resistentes a la corrosión contra medios reductores. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C.

El material de soldadura tiene alto contenido en molibdeno y bajo en carbono para aplicaciones donde sea necesaria una buena resistencia a la corrosión intercrystalina, por picadura, y corrosión bajo tensión.

## Aplicaciones

Aceros resistentes a la corrosión: Uddeholm 904L, Uranus B6, Novonox ALC 2204, TEW 4539, Avesta 254. Su aplicación principal está en plantas de ácido sulfúrico y en la producción de ácido fosfórico y ácidos orgánicos.

Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10213
1.4505	X 4 NiCrMoCuNb 20 18-2	1.4439	X 2 CrNiMoN 17 13 5	1.4500	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20 18	1.4537	X 1 CrNiMoCuN 25 25 5	1.4531	G-X 2 NiCrMoCuN 20 18
1.4539	X 1 NiCrMoCu 25 20-5			1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25 20
1.4586	X 5 CrNiMoCuNb 22-18			1.4585	G-X 7 CrNiMoCuNb 18-18

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sanarc® Perfect 2	
			Sin tratamiento +20	-196
Limite elástico 0,2%		(N/mm <sup>2</sup> )	350	
Resistencia a tracción		(N/mm <sup>2</sup> )	600	
Alargamiento (5xD)		(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)		(J)	100	80

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,02	0,4	1,7	20	25	4,5	1,5

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 100	15 - 18	12 - 14	15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	15
1,2	190 - 300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225 - 325	22 - 30	14 - 21	15