

NIPPON M-410 NIMO

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER410NiMo
EN ISO 14343-A _____ G 13 4
Material N° _____ 1.4351

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 2, Sanarc® Perfect 2, Sanarc® Perfect 3.
- Arco spray y Arco pulsado: Sanarc® 2, Sanarc® Perfect 2, Sanarc® Flash 2, Sanarc® X2.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel martensítico para la soldadura MIG de aceros al cromo resistentes a la corrosión. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C. Cuando el espesor del material base es superior a 10 mm se recomienda precalentar a 150 °C y en algunos casos tratamiento térmico posterior a 650-750 °C.

Aplicaciones

Recargues de asientos de válvulas para gas, agua y vapor, turbinas hidráulicas, elementos de centrales hidroeléctricas sometidas a cavitación. Aceros inoxidables al cromo-níquel martensíticos:

ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN
	1.4008	G-X 8 CrNi 13		1.4313	X 3 CrNiMo 13-4		1.4413	X 3 CrNiMo 13 4
	1.4313	X 4 CrNi 13 4		1.4407	G-X 5 CrNiMo 13 4		1.4414	G-X 4 CrNiMo 13-4

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección		Sanarc® Perfect 2
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	600
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	800
Alargamiento (5xD)	(%)	15
Resiliencia (ISO-V)	(J)	40

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,3	0,4	12,5	4,5	0,5

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