

# NIPPON INOX-10

## Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4	E316L-17
EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 3 2
Material N°	1.4551

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

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

**Resecado:** 2h a 120-200 °C.

**Homologaciones:** CE.

## Características

Electrodo con revestimiento de rutilo-básico apropiado para la soldadura de aceros inoxidable 18/8/2. El material de soldadura es acero cromo-níquel-molibdeno austenítico con un bajo contenido de carbono. Para temperaturas de servicio entre -120 y 400 °C. La gran estabilidad de arco produce una excelente soldabilidad en posición con mínimas proyecciones y fácil desprendimiento de escoria, dejando al descubierto un cordón de buen aspecto, sin mordeduras. El revestimiento del electrodo no es sensible a la humedad, por lo que el electrodo es muy resistente a la porosidad. Después de la soldadura quedan unas zonas oscuras muy estrechas 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)316	1.4401	X5 CrNiMo 17-12-2	S31600	CF-3M			J92800
(TP)316L	1.4404	X2 CrNiMo 17-12-2	S31603	CF 8M	1.4408	GX5 CrNiMo 19-11-2	J92900
(TP)316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17-11-2	S31653	CF-8C	1.4552	GX5 CrNiNb 19-11	J92710
	1.4429	X2 CrNiMoN 17-13-3					
(TP) 316L	1.4435	X2 CrNiMo 18-14-3	S31603				
	1.4436	X3 CrNiMo 17-13-3					
(TP) 347	1.4550	X6 CrNiNb 18-10	S34700				
316Ti	1.4571	X6 CrNiMoTi 17-12-2	S31635				
316Cb	1.4580	X6 CrNiMoNb 17-12-2	S31640				

## Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-120
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	460	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	600	
Alargamiento (5xD)	(%)	36	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	60	40

## Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,025	0,8	0,8	19,8	10,2	2,7

**Ferrita:** 4-12FN DeLong

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Tiempo fusión (seg/electr.)	Factor de aportación (kg/h)	Nº Electrodo/kg metal depositado	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	300	50 - 90	77,2	0,99	84,8	4,0	18,2	220
3,2	350	80 - 120	79,0	1,32	51,8	4,5	34,6	130
4,0	350	110 - 160	89,8	1,76	33,1	4,7	52,2	90