

NIPPON INOX-126

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4	E307-26*
EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 7 3 X
Material N°	1.4370
*Clasificación equivalente	

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y C.A.
Posiciones de soldadura: Horizontal.
Resecado: 2h a 250 °C.

Características

Electrodo con revestimiento tipo rutilo, con 160% de rendimiento para la soldadura de aceros disimilares y recargues resistentes al desgaste metal-metal. El material de soldadura es acero cromo-níquel-manganeso austenítico. Para temperaturas de servicio hasta 300 °C.

Para soldadura de aceros disimilares blanco-negro, con temperaturas de servicio por encima de 300 °C, utilizar materiales de aporte NIPPON NI. Endurece en servicio por deformación hasta 450 HB.

Aplicaciones

Uniones disimilares entre aceros al carbono y de baja aleación con aceros inoxidable. Aceros austeníticos no magnéticos. Aceros al manganeso tipo Hadfield. Capa base de soporte para recargue duro. Aceros con elevado contenido en carbono y difícilmente soldables.

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento +20	Endurecimiento en servicio +20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	425	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	650	
Alargamiento (5xD)	(%)	40	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	70	
Dureza Brinell	(HB)	200	450

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	5,0	18	8,5

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	80 - 90	4,5	34,6	130
3,2	350	120 - 130	5,0	50,0	100
4,0	450	140 - 160	6,5	106,6	61