

NIPPON INOX-2

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____ E308L-17
 EN ISO 3581-A _____ E 199 L R 3 2
 Material N° _____ 1.4316

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 de revestimiento tipo rutilo-básico, apropiado para la soldadura de aceros inoxidable 18/8. El material de soldadura es acero cromo-níquel austenítico con un contenido bajo de carbono. Para temperaturas de servicio entre -120 y 350 °C, aportando alta resistencia a la corrosión intergranular hasta 350 °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 a lo largo del cordón por influencia del calor, pudiendo 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	X5 CrNi 18 10	S30409	CF 8	1.4308	GX5 CrNi 19 10	J92600
(TP)304L	1.4306	X2 CrNi 19 11	S30403	CF-3			J92500
(TP)304LN 302, 304	1.4311	X2 CrNiN 18 10	S30453 S30400	CF-8C	1.4552	Gx5 CrNiNb 19 11	J92710
(TP)321 (TP)321H	1.4541	X6 CrNiTi 18 10	S32100 S32109				
(TP)347 (TP) 347H	1.4550	X6 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)	430	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	560	
Alargamiento (5xD)	(%)	40	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	70	40

Análisis químico del material depositado

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

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	77,9	0,99	84,8	3,9	17,7	220
3,2	350	80 - 120	79,8	1,32	51,8	4,4	33,9	130
4,0	350	110 - 160	90,7	1,76	33,1	4,6	51,1	90