

# NIPPON M-205

## Normas de clasificación

AWS A 5.14 \_\_\_\_\_ ERNiCu-7  
 EN ISO 18274 \_\_\_\_\_ S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)  
 Material N° \_\_\_\_\_ 2.4377

### Gas de protección:

- Sanarc® A0
- Para espesores medios y gruesos ( $e > 4\text{mm}$ ): Sanarc® H5, 30, 50, 70.

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

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

## Características

Hilo de aleación níquel-cobre para la soldadura MIG. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 425 °C.

Las superficies a soldar deben limpiarse bien. Se debe emplear gas de protección en la cara opuesta del cordón desde donde se realiza la soldadura.

## Aplicaciones

Soldadura de aleaciones de níquel-cobre y sus uniones con aleaciones de cobre y aceros (uniones rojonegro). Equipos en contacto con agua de mar, componentes para fabricación de sal, recipientes de ácidos (a excepción del ácido nítrico), cambiadores de calor.

ASTM	Nº W	DIN 17743	UNS	ASTM	Nº W	DIN 17743	UNS	ASTM	Nº W	DIN 17743	UNS
Monel 400	2.4360	NiCu30Fe	N04400		2.4365	G-NiCu30Nb		Monel K500	2.4375	NiCu30Al	N05500

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sanarc® A0 Sin tratamiento	
			+20	-196
Limite elástico 0,2%		(N/mm <sup>2</sup> )	300	
Resistencia a tracción		(N/mm <sup>2</sup> )	500	
Alargamiento (5xD)		(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)		(J)	120	60

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cu	Fe	Ti	Ni
0,02	0,2	3,3	30	1	2	Base

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 140	20 - 24	15 - 18	15
1,0	80 - 160	20 - 24	15 - 18	15
1,2	200 - 300	30 - 34	18 - 20	15
1,6	250 - 350	34 - 38	18 - 20	15

Soluciones de soldadura:

