

NIPPON M-231

Normas de clasificación

AWS A 5.15 _____ ENiFe-CI
EN ISO 1071 _____ SC NiFe-1

Gas de protección: SANARC 2, 8, 15.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente

Características

Hilo de aleación níquel-hierro para la soldadura MIG, en frío, de fundición nodular.

Es apropiado para cordones de relleno y para soldaduras de capas múltiples, encima de las realizadas con electrodo. Cuando el espesor del material de soldadura es superior a 15 mm, se debe hacer una capa tampón sobre los laterales de la unión.

Aplicaciones

Fundición nodular	EN ISO 1563 ASTM A536	EN GJS 400-15, EN GJS 500-7, EN GJS 600-3, EN GJS 700-2, EN GJS 800-2, 65.45.12, 80.55.06, 100.70.03
-------------------	--------------------------	---

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección		SANARC 8
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	300
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	420
Alargamiento (5xD)	(%)	22
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80
Dureza Brinell	(HB)	200

Análisis químico del hilo

C	Fe	Ni
0,02	45	54

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:

