

# NIPPON M-307

## Normas de clasificación

EN ISO 14343-A \_\_\_\_\_ G 18 8 Mn  
Material N° \_\_\_\_\_ 1.4370

### Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC 8, SANARC 18.
- Arco Spray y Arco Pulsado: SANARC PERFECT 2, SANARC 8, SANARC FLASH 1.
- Para materiales disimilares: STARGON C8.

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

**Posiciones de soldadura:** Todas las posiciones.

**Homologaciones:** CE.

## Características

Hilo de acero al cromo-níquel-manganeso austenítico para la soldadura MIG de aceros no aleados y de alta aleación, así como aceros disimilares. Para temperaturas de servicio desde -120 hasta 300 °C.

La limpieza del metal base en el área del cordón de soldadura es importante para obtener uniones libres de fisuras. Debido al alto contenido de silicio, éste alambre da lugar a una mayor fluidez del material de aportación y a cordones de soldadura más planos. Endurece por deformación hasta 430 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

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC PERFECT 2		
		Sin tratamiento		Endurecimiento en servicio
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-120	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	400		
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	630		
Alargamiento (5xD)	(%)	40		
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80	50	
Dureza Brinell	(HB)	250		430

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,7	6,9	19	9

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 100	15 - 18	12 - 14	15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	15
1,2	190 - 300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225 - 325	22 - 30	14 - 21	15