

NIPPON M-310

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER310
 EN ISO 14343-A _____ G 25 20
 Material N° _____ 1.4842

Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC PERFECT 2, SANARC PERFECT 3.
- Arco Spray y Arco Pulsado: SANARC PERFECT 2, SANARC PERFECT 3, SANARC FLASH 2

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel austenítico para la soldadura MIG de aceros resistentes al calor. El material de soldadura, totalmente austenítico, es resistente a la oxidación hasta temperaturas de 1200 °C.

El material de soldadura no es resistente a gases de combustión conteniendo vapores sulfurosos, por lo que en caso necesario se debe soldar la capa final con NIPPON M-430.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	EN 10088-1/2	UNS
	1.4762	X10 CrAl 24			1.4825	GX25 CrNiSi 18-9
	1.4828	X15 CrNiSi 20-12			1.4826	GX40 CrNiSi 22-9
310S	1.4841	X15 CrNiSi 25-20	S31008		1.4826	GX25 CrNiSi 20-14
	1.4845	X12 CrNi 25-21		HK40	1.4848	GX40 CrNiSi 25-20
					1.4825	GX25 CrNiSi 18-9
				CK20		J94202

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	SANARC PERFECT 2	
Tratamiento térmico	Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	360
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	610
Alargamiento (5xD)	(%)	35
Resiliencia (ISO-V)	(J)	110

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,4	1,7	26	8,5

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	12 - 21	15