

NIPPON M-430

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER430
EN ISO 14343-A _____ G 17
Material N° _____ 1.4015

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 2, Sanarc® Perfect 3, Sanarc® Perfect 2.
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® 2, Sanarc® Perfect 2, Sanarc® X2.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo de acero al cromo ferrítico para la soldadura MIG de aceros al cromo resistentes a la corrosión.

Resistente a la oxidación hasta 900 °C.

El material de aportación tiene alta resistencia a los gases de combustión que contienen azufre. La temperatura de entrapasadas debe estar comprendida entre 150 y 300 °C. Como los aceros inoxidables ferríticos tienen tendencia al crecimiento de grano, se debe emplear una intensidad lo más baja posible. Es necesario un tratamiento térmico posterior de recocido entre 700-800 °C para regenerar el grano.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN
	1.4000	X 6 Cr 13		1.4057	X 20 CrNi 17-2		1.4511	X 3 CrNb 17
	1.4002	X 6 CrAl 13		1.4113	X 6 CrMo 17-1		1.4523	X 2 CrMoTiS 18-2
	1.4016	X 6 Cr 17		1.4510	X 3 CrTi 17		1.4742	X 10 CrAl 18

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)	340
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	540
Alargamiento (5xD)	(%)	20
Dureza Brinell	(HB)	180

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr
0,05	0,3	0,4	17

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	5/15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	5/15
1,2	190 - 300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225 - 325	22 - 30	14 - 21	15