

NIPPON M-600

Normas de clasificación

EN 14700 _____ S Fe 8

Gas de protección: SANARC 18, SANARC X3, CO₂.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de acero al cromo-silicio para recargues duros resistentes a la abrasión. El material de aportación es acero al cromo-silicio. Los metales base con alto contenido de carbono o sensibles a la fisuración deben precalentarse entre 200 y 300 °C. Con metales base muy sensibles a la fisuración hay que recargar unas capas intermedias con otro electrodo como el NIPPON INOX-126 o NIPPON M-307. El material de aportación sin tratamiento es mecanizable solamente por esmerilado.

Aplicaciones

Recargues duros resistentes a la abrasión sobre piezas de máquinas de aceros de construcción, acero fundido o acero al _____ manganeso. Para rodillos, superficies deslizantes, cadenas de oruga, ruedas motrices, molinos de mandíbulas, piezas de dragas, tornillos sinfín, trituradores de cilindros, trituradores de martillos de impacto, guías de laminación, levas, mordazas, forros de molinos de impacto, palas mezcladoras.

Dureza del material depositado

Gas de protección		SANARC 18
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Vickers	(HV)	660
Dureza Rockwell	(HRC)	58

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr
0,45	3	0,4	9,5

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
1,0	90 - 240	15 - 28	16 - 20	15
1,2	110 - 350	16 - 34	18 - 23	15
1,6	140 - 450	19 - 37	18 - 23	15