

NIPPON T-600

Normas de clasificación

EN 14700 _____ S Fe8
Material N° _____ 1.4718

Gas de protección: Sanarc® AS.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero al cromo-silicio, para proceso TIG, en recargues duros resistentes a la abrasión.

El recargue realizado con otros gases de protección puede alterar los valores de dureza. El material de aportación, sin tratamiento térmico posterior, sólo es mecanizable por esmerilado. Cuando se realice el recargue sobre materiales base sensibles a la fisuración, deben precalentarse a 200-300 °C, e incluso en algunos casos recargar capas intermedias con NIPPON INOX-29 o NIPPON T-312.

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 mandíbula, piezas de dragas, sinfines, rodillos de trituración, martillos de impacto, guías de laminación, levas, mordazas, forros de molinos de impacto, palas mezcladoras.

Dureza del material depositado

Gas de protección		Sanarc® AS
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Vickers	(HV)	680
Dureza Rockwell	(HRC)	59

Análisis químico de la varilla

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

Tratamiento térmico

Recocido	780° - 820 °C/5 h.
Temple	1000 - 1050 °C en aceite o agua

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,0	1000	5
1,6	1000	5
2,0	1000	5
3,2	1000	5