

NIPPON M-32

Normas de clasificación

EN 14700 _____ S Fe3
Material Nº _____ 1.2606

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-molibdeno-silicio, para proceso MIG en recargues duros resistentes a la abrasión.

El material de aportación se puede mecanizar posteriormente a un recocido, en caso contrario sólo es rectificable. La herramienta hay que precalentarla según tamaño y forma a una temperatura comprendida entre 200-300 °C cuando es de acero al 5% Cr, y entre 400-500 °C si es de acero al 12% Cr, debiéndose mantener durante el proceso de recargue. Posteriormente enfriar las piezas pequeñas al aire calmado y las piezas grandes, sensibles a la fisuración, en arena o en horno precalentado a 550 °C. En pequeñas reparaciones y nuevas fabricaciones sin tratamiento térmico posterior, es necesario un precalentamiento local hasta 250-300 °C, y a continuación realizar un tratamiento térmico.

Aplicaciones

Recargues sobre aceros, resistentes a la abrasión y hasta 500 °C de temperatura. Para herramientas de corte en caliente, como cuchillas, matrices.

Dureza del material depositado

Gas de protección		SANARC AS
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	Mo	V	W
0,35	1,1	0,4	5,5	1,2	0,25	1,3

Tratamiento térmico

Recocido	780 - 820°C/5h
Temple	1.000 - 1.050°C en aceite o aire

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