

# NIPPON INOX-29

## Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4	E312-16 *
EN ISO 3581-A	E 299 R 3 2
Material N°	1.4337
*Clasificación equivalente	

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo y C.A.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

**Resecado:** 2h a 200 °C.

## Características

Electrodo con revestimiento tipo rutilo-básico para la soldadura de aceros disimilares y recargues resistentes al desgaste metal-metal, específico para mantenimiento y reparación. El material de soldadura es acero cromo-níquel austenítico con un contenido de ferrita elevado. Resistente a la oxidación hasta 1000 °C.

El contenido elevado de ferrita delta en el material de aportación y el coeficiente de dilatación térmica favorable vinculado a ello, reduce las tensiones propias creadas en uniones blanco-negro y aumenta la seguridad contra la fisuración en caliente. Endurece por deformación hasta 450 HB. La escoria se desprende fácilmente. El arco es suave y estable.

## Aplicaciones

Soldadura de aceros resistentes a la corrosión como 1.4762 (X10CrAl 24) y 1.4085 (G-X70Cr 29); aceros de alta aleación, aceros difícilmente soldables (alto contenido de carbono), aceros de construcción de elevada resistencia, aceros al manganeso entre sí y con aceros aleados. Soldadura y capa base de recargue de dientes de draga, trituradores, conos quebrantadores, anillos quebrantadores, armaduras para compuertas, aletas de ventiladores, palas agitadoras, cuchillos, cadenas transportadoras para hornos de recocer. Recargues de moldes para la industria de fabricación de plásticos. Es un electrodo que por su versatilidad se debe disponer siempre para mantenimiento y reparación.

## Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento	Endurecimiento en servicio
Temperatura de ensayo		+20	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	550	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	770	
Alargamiento (5xD)	(%)	22	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	30	
Dureza Brinell	(HB)	250	450

## Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	1,0	0,6	29,0	9,5

**Ferrita:** 64FN (WRC)

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
1,6	250	30 - 40	1,5	6,7	224
2,0	300	45 - 50	4,0	11,8	339
2,5	300	60 - 70	4,0	18,5	216
3,2	350	100 - 110	5,0	34,0	147
4,0	350	130 - 140	5,0	52,1	96