

NIPPON F-134

Normas de clasificación

EN 14700 _____ T Fe15

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

Hilo tubular autoprotegido para recargue de aceros sometidos a abrasión. El material de aportación está compuesto por carburos de cromo.

Los depósitos son magnéticos sobre acero al carbono o aceros de baja aleación y no magnéticos sobre acero al manganeso; tampoco son tratables térmicamente, ni mecanizables. No es recomendable dar más de dos pasadas por la gran cantidad de carburos de cromo que aporta. Los cordones de aportación se fisuran transversalmente, lo que implica una buena eliminación de tensiones y una reducción en las distorsiones. Cuando se recargan materiales muy sensibles a la fisuración se debe hacer una o más pasadas con un material como NIPPON INOX-126 o NIPPON F-110 antes de depositar el recargue duro.

Aplicaciones

Se emplea para recargue de piezas sujetas a severa abrasión y moderado impacto: partes de equipos de movimientos de tierras como cazos, dragas, tornillos sinfín, transportadores, dientes, palas mezcladoras, rodillos trituradores, martillos y forros de molinos; por ello está dirigido a las industrias que fabrican ladrillos, cementos y otros materiales que sean abrasivos.

Dureza del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Vickers	(HV)	720 - 760
Dureza Brinell	(HB)	620 - 640
Dureza Rockwell	(HRC)	60-62

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	Cr
5	1,5	1,5	27

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick out (mm)	Peso bobina (kg)
1,2	100-300	21-35	12 - 25	15
1,6	150-300	24-35	15 - 25	15
2,4	250-450	26-35	25-50	15
2,8	250-450	28-35	25-50	15

Soluciones de soldadura:

