

NIPPON FG-600

Normas de clasificación

EN 14700 _____ T Fe8

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

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

Hilo tubular para recargues duros resistentes a la abrasión. El material de aportación es acero al cromo.

Los metales base con alto contenido de carbono deben precalentarse entre 200 y 300 °C. Con metales base muy sensibles a la fisuración, hay que recargar una capa intermedia con otro material de aportación como el NIPPON INOX-126 o NIPPON F-110.

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 ensayo	(°C)	+20
Dureza Vickers	(HV)	620 - 680
Dureza Brinell	(HB)	535 - 580
Dureza Rockwell	(HRC)	56 - 59

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,45	0,6	1,3	5,0	0,65

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick out (mm)	Peso bobinas (kg)
1,2	140 - 250	24 - 28	15 - 25	15
1,6	150 - 350	24 - 28	15 - 25	15

Soluciones de soldadura:

