

NIPPON INOX-46

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4	E310-16*
EN ISO 3581-A	E 25 20 R 3 2
Material Nº	1.4842
*Clasificación equivalente	

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

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 250 °C.

Características

Electrodo de revestimiento tipo rutilo, apropiado para la soldadura de aceros resistentes al calor. El material de soldadura es acero cromo-níquel totalmente austenítico resistente a la oxidación hasta temperaturas de servicio de 1200 °C.

El material de aportación no es resistente a los gases de combustión que contienen vapores sulfurosos, por lo que en caso necesario, hay que soldar la capa final con NIPPON M-430. Se deben evitar temperaturas de servicio entre 650 y 850 °C, para evitar la fragilización.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
	1.4762	X10 CrAl 24			1.4825	GX25 CrNiSi 18-9	
309	1.4828	X15 CrNiSi 20-12	S30900		1.4826	GX40 CrNiSi 22-9	
310S	1.4841	X15 CrNiSi 25-20	S31008		1.4832	GX25 CrNiSi 20-14	
	1.4845	X12 CrNi 25-21		HK40	1.4848	GX40 CrNiSi 25-20	
					1.4825	GX25 CrNiSi 18-9	
				CK20			J94202

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento
Temperatura de ensayo		+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	400
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	560
Alargamiento (5xD)	(%)	31
Resiliencia (ISO-V)	(J)	50

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,9	2,0	25,5	20,5

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
2,5	300	60 - 80	4,0	18,0	222
3,2	350	90 - 100	5,0	34,0	147
4,0	350	130 - 140	5,0	51,0	98