

# NIPPON INOX-502

## Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4	E308L-17
EN ISO 3581-A	E 199 L R 3 2
Material N°	1.4316

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

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

**Resecado:** 2h a 120-200 °C.

**Homologaciones:** CE

## Características

Electrodo de revestimiento tipo rutilo, apropiado para la soldadura de aceros inoxidable 18/8. El material de soldadura es acero cromo-níquel austenítico con un contenido bajo de carbono. Para temperaturas de servicio entre -120 y 350 °C, aportando alta resistencia a la corrosión intergranular hasta 350 °C.

Excelente soldabilidad, gran estabilidad del arco, mínima cantidad de proyecciones y soldeo en posición. La escoria se desprende fácilmente, dejando al descubierto un cordón de buen aspecto, sin mordeduras. El revestimiento del electrodo no es sensible a la humedad por lo que el electrodo es muy resistente a la porosidad. Después de la soldadura, quedan unas zonas oscuras muy estrechas a lo largo del cordón por influencia del calor, pudiendo eliminarse con un flux libre de cloro como el decapante DECAPINOX.

## Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
(TP)304	1.4301	X5 CrNi 18 10	S30409	CF 8	1.4308	GX5 CrNi 19 10	J92600
(TP)304L	1.4306	X2 CrNi 19 11	S30403	CF-3			J92500
(TP)304LN	1.4311	X2 CrNiN 18 10	S30453	CF-8C	1.4552	Gx5 CrNiNb 19 11	J92710
(TP)302, 304			S30400				
(TP)321	1.4541	X6 CrNiTi 18 10	S32100				
(TP)321H			S32109				
(TP)347	1.4550	X6 CrNiNb 18 10	S34700				
(TP) 347H			S34709				

## Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	440	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	570	
Alargamiento (5xD)	(%)	37	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	60	40

## Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	0,6	19,5	10,0

**Ferrita:** 10FN DeLong

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Tiempo fusión (seg/electr.)	Factor de aportación (kg/h)	Nº Electrodo/kg metal depositado	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
1,6	250	25 - 45	22	0,59	276	3,1	6,8	460
2,0	300	30 - 55	35	0,72	144	3,8	12,1	310
2,5	350	35 - 80	44	1,08	77	4,0	21,5	186
3,2	350	40 - 120	54	1,46	46	4,2	35,0	120
4,0	450	90 - 150	70	2,25	23	5,4	67,5	80