

NIPPON INOX-510

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____ E316L-17
 EN ISO 3581-A _____ E 19 12 3 L R 3 2
 Material Nº _____ 1.4430

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 con revestimiento de rutilo apropiado para la soldadura de aceros inoxidables 18/8/2. El material de soldadura es acero cromo-níquel-molibdeno austenítico con un bajo contenido de carbono. Para temperaturas de servicio entre -120 y 400 °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 por influencia del calor que pueden 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)316	1.4401	X5 CrNiMo 17-12-2	S31600	CF-3M			J92800
(TP)316L	1.4404	X2 CrNiMo 17-12-2	S31603	CF 8M	1.4408	GX5 CrNiMo 19-11-2	J92900
(TP)316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17-11-2	S31653	CF-8C	1.4552	GX5 CrNiNb 19-11	J92710
	1.4429	X2 CrNiMoN 17-13-3					
(TP) 316L	1.4435	X2 CrNiMo 18-14-3	S31603				
	1.4436	X3 CrNiMo 17-13-3					
(TP) 347	1.4550	X6 CrNiNb 18-10	S34700				
316Ti	1.4571	X6 CrNiMoTi 17-12-2	S31635				
316Cb	1.4580	X6 CrNiMoNb 17-12-2	S31640				

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	450	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	590	
Alargamiento (5xD)	(%)	36	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	60	55

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	0,7	18,5	12,0	2,7

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 - 50	22	0,60	278	3,0	6,9	430
2,0	300	30 - 60	32	0,77	143	4,2	12,0	350
2,5	350	35 - 80	44	1,06	76	4,2	22,6	186
3,2	350	50 - 120	51	1,54	45	4,3	34,7	124
4,0	450	90 - 160	71	2,22	23	6,1	67,5	90