

NIPPON INOX-63

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____	E2594-15
EN ISO 3581-A _____	E 25 9 4 N L B 4 2
Material Nº _____	1.4501

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2-3h a 250-300 °C.

Homologaciones: CE

Características

Electrodo con revestimiento de rutilo para la soldadura de aceros austeno-ferríticos (aceros Superdúplex) resistentes a la corrosión. Para temperaturas de servicio hasta 250 °C.

El material de soldadura tiene mejor resistencia a la corrosión por picadura, corrosión por grietas y corrosión bajo tensión en medios clorhídricos, que el acero Dúplex.

Para evitar el exceso de ferrita, o la formación de fases intermetálicas, hay que impedir la templabilidad y el tiempo de exposición al calor.

Aplicaciones

Aceros austeno-ferríticos Superdúplex, como en Zeron 100 (1.4501), SAF 2507 (1.4410). Tiene amplio uso en cambiadores de calor, circuitos de refrigeración, bombas, columnas de destilación en refinerías de petróleo, petroquímicas, químicas y en la industria de alimentación.

Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2
1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1.4501	X 2 CrNiMoN 25 7 4
1.4460	X 3 CrNiMoN 27 5 2	1.4463	G-X 6 CrNiMo 24 8 2		

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	700	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	900	
Alargamiento (5xD)	(%)	26	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80	50

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,5	1,3	25,5	10,0	3,6	0,23

Ferrita: 46 FN (WRC)

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	50 - 75	4,0	17,2	233
3,2	350	70 - 100	5,0	32,9	152
4,0	350	90 - 150	5,0	50,0	100