

NIPPON INOX-73

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____ E309L-17
 EN ISO 3581-A _____ E 23 12 L R 3 2
 Material Nº _____ 1.4332

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y C.A.
Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.
Resecado: 2h a 120-350 °C.
Homologaciones: CE

Características

Electrodo con revestimiento de rutilo, apropiado para plaqueados y soldadura de aceros disimilares. El material de soldadura es acero cromo-níquel austenítico con un bajo contenido de carbono. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C. La escoria se desprende fácilmente, dejando un cordón de muy buena apariencia. El material de aportación tiene gran resistencia a la porosidad. La temperatura más alta de servicio en uniones blanco-negro es de 300 °C.

Aplicaciones

Aceros disimilares y pasadas de raíz en plaqueados.

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS
(TP)304	1.4301	X5 CrNi 18-10	S30400	CF-3			J92500
(TP)304LN	1.4311	X2 CrNiN 18-10	S30453				
(TP)304L	1.4306	X 2 CrNi 19-11	S30403				

Propiedades mecánicas del material depositado

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

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025	0,7	0,8	23,2	12,5

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
2,5	300	60 - 80	46,2	1,00	78,6	4,1	18,6	220
3,2	350	80 - 110	68,2	1,25	48,0	4,5	34,5	130
4,0	350	110 - 160	85,2	1,63	30,7	4,6	51,1	90