

NIPPON M-202

Normas de clasificación

AWS A 5.14 _____ ERNi-1
 EN ISO 18274 _____ S Ni 2061 (NiTi3)
 Material N° _____ 2.4155

Gas de protección:

- SANARC A0
- Para espesores medios y gruesos ($e > 4\text{mm}$): SANARC H5, 30, 50, 70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de níquel con bajo contenido de carbono para la soldadura MIG de níquel puro. Para temperaturas de servicio desde -196 a 450 °C. Las superficies a soldar deben limpiarse bien. Se debe emplear gas de protección en la cara opuesta del cordón desde donde se realiza la soldadura.

Aplicaciones

Soldadura de níquel puro, tanto forjado como fundido, y aleaciones de níquel con aceros no aleados y de baja aleación. Plaqueados sobre aceros al carbono.

ASTM	Nº W	DIN	ASTM	Nº W	DIN	ASTM	Nº W	DIN
	2.4060	Ni 99,6		2.4062	Ni 99,4Fe	205	2.4061	LC-Ni 99,6
	2.4060	Ni 99,8	200	2.4066	Ni 99,2		2.4108	NiMn1C
	2.4056	Ni 99,6 Si	201	2.4068	LC-Ni 99		2.4116	NiMn5

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	SANARC A0	
			Sin tratamiento +20	-196
Limite elástico 0,2%		(N/mm ²)	270	
Resistencia a tracción		(N/mm ²)	460	
Alargamiento (5xD)		(%)	30	
Resiliencia (ISO-V)		(J)	120	100

Análisis químico del hilo

Ni	C	Si	Mn	Fe	Ti
Base	0,02	0,4	0,4	0,2	3,0

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 140	20 - 24	15 - 18	15
1,0	80 - 160	20 - 24	15 - 18	15
1,2	200 - 300	30 - 34	18 - 20	15
1,6	250 - 350	34 - 38	18 - 20	15