

NIPPON M-420

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER420
Material N° _____ 1.4007

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 2, Sanarc® Perfect 3, Sanarc® Perfect 2.
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® 2, Sanarc® X1, Sanarc® X3, Sanarc® Perfect 2

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo de acero al cromo martensítico para recargues resistentes al desgaste por abrasión y corrosión. Para temperaturas de servicio hasta 450 °C.

Es necesario un precalentamiento entre 100 y 150 °C y en algunos casos un tratamiento térmico posterior a 650-750 °C.

Aplicaciones

Recargues de asientos de válvulas para gas, agua y vapor. Aceros inoxidables al cromo martensíticos.

| ASTM | Nº W | DIN | ASTM | Nº W | DIN | ASTM | Nº W | DIN |
|------|--------|-------------|------|--------|---------------|------|--------|-------------|
| | 1.4000 | X 6 Cr 13 | | 1.4006 | X 10 Cr 13 | | 1.4024 | X 15 Cr 13 |
| | 1.4001 | X 7 Cr 14 | | 1.4008 | G-X 8 CrNi 13 | | 1.4027 | GX 20 Cr 14 |
| | 1.4002 | X 6 CrAl 13 | | 1.4021 | X 20 Cr 13 | | | |

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | | Sanarc® X3 |
|-----------------------|-------|-----------------|
| Tratamiento térmico | | Sin tratamiento |
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 |
| Dureza Brinell | (HB) | 440 - 480 |
| Dureza Rockwell | (HRC) | 46 - 50 |

Análisis químico del hilo

| C | Si | Mn | Cr |
|------|-----|-----|------|
| 0,38 | 0,3 | 0,4 | 13,5 |

Datos de suministro y parámetros de soldadura

| Ø (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Caudal de gas (l/min) | Peso bobina (kg) |
|--------|----------------|-------------|-----------------------|------------------|
| 0,8 | 60 - 100 | 15 - 18 | 12 - 14 | 15 |
| 1,0 | 125 - 160 | 17 - 24 | 12 - 14 | 15 |
| 1,2 | 190 - 300 | 22 - 30 | 12 - 21 | 15 |
| 1,6 | 225 - 325 | 22 - 30 | 14 - 21 | 15 |

Soluciones de soldadura:

