

NIPPON NI-205

Normas de clasificación

AWS A 5.11	ENiCu-7
EN ISO 14172	E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
Material N°	2.4366

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 250 °C.

Características

Electrodo con revestimiento especial básico para soldar aleaciones de níquel-cobre. El material de soldadura es una aleación de níquel-cobre con un contenido bajo en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 425 °C.

Para obtener una unión libre de fisuras es necesario tener limpia el área del cordón de soldadura. Se recomienda una protección bajo cordón en chapas finas y en los cordones de raíz. No elegir una intensidad demasiado baja ni una velocidad demasiado elevada, para que el baño de soldadura se proteja bien con la escoria y haya tiempo para la desgasificación. Excelente soldabilidad y desprendimiento de escoria.

Aplicaciones

Soldadura de aleaciones de níquel-cobre y sus uniones con aleaciones de cobre y aceros (uniones rojo-negro). Equipos en contacto con agua de mar, componentes para fabricación de sal, recipientes de ácidos (a excepción del ácido nítrico), cambiadores de calor.

ASTM	Nº W	DIN 17743	UNS	ASTM	Nº W	DIN 17743	UNS	ASTM	Nº W	DIN 17743	UNS
Monel 400	2.4360	NiCu30Fe	N04400		2.4365	G-NiCu30Nb		Monel K500	2.4375	NiCu30Al	N05500

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento
Temperatura de ensayo		+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	310
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	500
Alargamiento (5xD)	(%)	32
Resiliencia (ISO-V)	(J)	85

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Fe	Ti	Cu	Ni
0,04	0,7	3,2	1,2	0,5	29	Base

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	16,5	242
3,2	350	80 - 110	5,0	32,9	152
4,0	350	90 - 130	5,0	49,0	102

Soluciones de soldadura:

