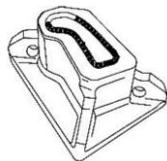


NIPPON T-192



Gas de protección: Sanarc® AS, Sanarc® AQ.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas.

Características

Varilla de acero al cromo-molibdeno, para proceso TIG en recargues sobre moldes.

El material de aportación es mecanizable. La herramienta hay que precalentarla, según tamaño y forma a una temperatura comprendida entre 200 - 300 °C, debiéndose mantener durante todo el proceso de recargue. Posteriormente enfriar las piezas pequeñas al aire calmado y las piezas grandes, sensibles a la fisuración, en arena. Esta aleación admite tratamiento térmico posterior al recargue.

Aplicaciones

Esta aleación se emplea para recargue de aceros 1.2344 y similares, aportando un depósito de color similar al metal base. Recargue de aceros que trabajan en caliente.

Dureza del material depositado

Gas de protección		Sanarc® AS
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Rockwell	(HRC)	35

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,0	1000	5
1,6	1000	5

Soluciones de soldadura:

