

NIPPON T-205

Normas de clasificación

AWS A 5.14 _____ ERNiCu-7
 EN ISO 18274 _____ S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
 Material N° _____ 2.4377

Gas de protección:

- Sanarc® A0.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): Sanarc® H5, Sanarc® H30, Sanarc® H50, Sanarc® H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de aleación níquel-cobre para la soldadura TIG. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 425 °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. El extremo caliente de la varilla debe estar siempre protegido por el gas de soldadura.

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

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® A0 Sin tratamiento	
		+20	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	320	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	530	
Alargamiento (5xD)	(%)	36	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	140	110

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Fe	Ti	Cu	Ni
0,02	0,2	3,3	1	2	30	Base

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso envase (kg)
1,0	1000	5
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5