

NIPPON T-207

Normas de clasificación

AWS A 5.14 _____ ERNiCr-3
 EN ISO 18274 _____ S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
 Material N° _____ 2.4806

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 negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de aleación níquel-cromo para la soldadura TIG de aleaciones de níquel. Para temperaturas de servicio desde -269 hasta 900 °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

Aleaciones de níquel, aceros inoxidable austeníticos, aceros al níquel y aceros inoxidable austeníticos resistentes a bajas temperaturas, especialmente cuando el tratamiento térmico posterior sea necesario. Uniones blanco-negro empleadas a temperaturas de servicio por encima de 300 °C. Uniones disimilares, como materiales de base cobre a materiales férricos; en las que se recomienda dar una capa tampón sobre el lado de base cobre con NIPPON T-205. Recipientes criogénicos, intercambiadores de calor.

ASTM	Nº W	DIN 17444/17465	UNS	ASTM	Nº W	DIN 17444/17465	UNS	ASTM	Nº W	DIN 17444/17465	UNS
	2.4817	LC-NiCr15Fe	N06600		2.4869	NiCr80 20			1.4859	G-X10NiCrSiNb 32 20	
600	2.4816	NiCr15Fe	N06600	75	2.4951	NiCr20Ti	N06075	800/ 800H	1.4786	X10NiCrAlTi 32 20	08800 /N08810
601	2.4851	NiCr23Fe	N06601	80A	2.4952	NiCr20TiAl	N07080		1.5662	X 8 Ni 9	
	2.4867	NiCr60 15		330	1.4864	X12NiCrSi36 16	N08330		1.5680	X 12 Ni 5	

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC A0						
				Sin tratamiento			2h 760°C/aire			
				+20	+600	-196	+20	-196		
Limite elástico 0,2%		(N/mm ²)	400	300		380	280			
Resistencia a tracción		(N/mm ²)	680	520		670	510			
Alargamiento (5xD)		(%)	40	40		35	38			
Resiliencia (ISO-V)		(J)	150		120	80				

Análisis químico del hilo

	Ni	C	Si	Mn	Cr	Fe	Ti	Nb	S
Base	0,02	0,2	3,0	20	1,0	0,5	2,5	<0,015	

Datos de suministro y parámetros de soldadura

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