

NIPPON T-27

Normas de clasificación

EN 14700 _____ S Fe3
Material N° _____ 1.2567

Gas de protección: SANARC AS.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero al cromo-tungsteno-vanadio, para proceso TIG en recargues sobre aceros de herramientas en caliente. El material de aportación se puede mecanizar posteriormente a un recocido, en caso contrario sólo es rectificable. La herramienta hay que precalentarla según tamaño y forma a una temperatura comprendida entre 400-600 °C debiéndose mantener durante el proceso de recargue. Posteriormente enfriar lentamente y/o hacer un recocido a la pieza. Templarla en función de la aplicación.

Aplicaciones

Recargue de herramientas nuevas y en reparación que trabajen en caliente. Guías y discos de presión, mandriles, matrices, estampas de forja, cortadores en caliente, moldes.

Dureza del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC AS		
		Sin tratamiento	Temple y revenido	Recocido
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	+20	+20
Dureza Vickers	(HV)	430	510	250
Dureza Brinell	(HB)	410	-	240
Dureza Rockwell	(HRC)	44	50	22

Análisis químico de la varilla

C	Mn	Cr	V	W
0,2	0,3	2,4	0,6	4,5

Tratamiento térmico

Recocido	740 - 780 °C/5h
Temple	1050 - 1100 °C en aceite o aire
Revenido	600 - 700 °C/1 ó 2 veces/hora

Datos de suministro

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

Soluciones de soldadura:

