

# NIPPON T-307

## Normas de clasificación

EN ISO 14343-A \_\_\_\_\_ W 18 8 Mn  
Material N° \_\_\_\_\_ 1.4370

**Gas de protección:** Sanarc® AS, Sanarc® A0, Sanarc® Easy 4, Sanarc® Easy 5, Sanarc® H5, Sanarc® H30, Sanarc® HR.

**Corriente de soldadura:** C.C. polo negativo.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

**Homologaciones:** CE.

## Características

Varilla de acero al cromo-níquel-manganeso austenítico para la soldadura TIG de aceros no aleados y de alta aleación, así como metales disimilares. Para temperaturas de servicio desde -120 hasta 300 °C.

La limpieza del metal base en el área del cordón de soldadura es importante para obtener uniones libres de fisuras y poros. Endurece por deformación hasta 430 HB.

## Aplicaciones

Uniones disimilares entre aceros al carbono y de baja aleación con aceros inoxidables. Aceros austeníticos no magnéticos. Aceros al manganeso tipo Hadfield. Capa base de soporte para recargue duro. Aceros con elevado contenido en carbono y difícilmente soldables.

## Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo		Sanarc® AS	
		Sin tratamiento +20	Endurecimiento en servicio +20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	380	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	650	
Alargamiento (5xD)	(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80	
Dureza Brinell	(HB)	250	430

## Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,4	6,9	19	9

## Datos de suministro

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

Soluciones de soldadura:

