

NIPPON T-310

Normas de clasificación

AWS A 5.9	ER310
EN ISO 14343-A	W 25 20
Material Nº	1.4842

Gas de protección: SANARC AS, SANARC A0, SANARC EASY 4, SANARC EASY 5
SANARC H5, H30, HR.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero al cromo-níquel para la soldadura TIG de aceros resistentes al calor. El material de soldadura, totalmente austenítico, es resistente a la oxidación hasta temperaturas de 1200 °C.

El material de soldadura no es resistente a gases de combustión conteniendo vapores sulfurosos por lo que en caso necesario se debe soldar la capa final con NIPPON T-430.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
	1.4762	X10 CrAl 24			1.4825	GX25 CrNiSi 18-9	
	1.4828	X15 CrNiSi 20-12			1.4826	GX40 CrNiSi 22-9	
310S	1.4841	X15 CrNiSi 25-20	S31008		1.4832	GX25 CrNiSi 20-14	
	1.4845	X12 CrNi 25-21		HK40	1.4848	GX40 CrNiSi 25-20	
					1.4825	GX25 CrNiSi 18-9	
				CK20			J94202

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC AS
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	360
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	600
Alargamiento (5xD)	(%)	35
Resiliencia (ISO-V)	(J)	110

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,4	1,7	26	21

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