

NIPPON T-312

Normas de clasificación

AWS A 5.9	ER312
EN ISO 14343-A	W 29 9
Material N°	1.4337

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-manganeso austeno-ferrítico para la soldadura TIG de aceros no aleados y de alta aleación, así como aceros disimilares.

El contenido elevado de ferrita delta en el material de soldadura y el favorable coeficiente de dilatación térmica, reducen las tensiones creadas en uniones blanco-negro y aumentan la seguridad contra la fisuración en caliente. Endurece por deformación hasta 430 HB.

Aplicaciones

Aceros de naturaleza similar resistentes a la corrosión (aceros y aceros fundidos) como por ejemplo 1.4762 (X 10 CrAl25/X 10 CrAl24), 1.4085 (GX 70 Cr 29). Aceros difícilmente soldables, aceros de construcción de elevada resistencia, aceros al manganeso, entre sí y con aceros de alta aleación. Soldadura y capa base de recargue de dientes de draga, trituradores, conos quebrantadores, anillos quebrantadores, armaduras para compuertas, aletas de ventiladores, palas agitadoras, cuchillos, cadenas transportadoras para hornos de recocer. Recargues de moldes para la industria de fabricación de plásticos.

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC AS	
		Sin tratamiento +20	Endurecimiento en servicio +20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	400	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	650	
Alargamiento (5xD)	(%)	15	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	50	
Dureza Brinell	(HB)	250	430
Coeficiente dilatación lineal (20/400 °C)	(1/K)	15.10 ⁻⁶	

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,4	1,8	30	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