

# NIPPON T-385

## Normas de clasificación

AWS A 5.9 \_\_\_\_\_ ER385  
 EN ISO 14343-A \_\_\_\_\_ W 20 25 5 Cu L  
 Material N° \_\_\_\_\_ 1.4519

**Gas de protección:** Sanarc® AQ, AS.

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

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

## Características

Varilla de acero al cromo-níquel-molibdeno-cobre para la soldadura TIG de aceros resistentes a la corrosión contra medios reductores. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C.

El material de soldadura tiene alto contenido en molibdeno y bajo en carbono para aplicaciones donde sea necesaria una buena resistencia a la corrosión intercrystalina, por picadura y corrosión bajo tensión.

## Aplicaciones

Aceros resistentes a la corrosión: Uddeholm 904L, Uranus B6, Novonox ALC 2204, TEW 4539, Avesta 254. Su aplicación principal está en plantas de ácido sulfúrico y en la producción de ácido fosfórico y ácidos orgánicos.

Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10213
1.4505	X 4 NiCrMoCuNb 20 18-2	1.4439	X 2 CrNiMoN 17 13 5	1.4500	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20 18	1.4537	X 1 CrNiMoCuN 25 25 5	1.4531	G-X 2 NiCrMoCuN 20 18
1.4539	X 1 NiCrMoCu 25 20 5			1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25 20
1.4586	X 5 CrNiMoCuNb 22 -18			1.4585	G-X 7 CrNiMoCuNb 18-18

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® AS Sin tratamiento	
		+20	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	350	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	600	
Alargamiento (5xD)	(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	80

## Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,02	0,4	1,7	20	25	4,5	1,5

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

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