

# NIPPON T-420

## Normas de clasificación

AWSA 5.9 \_\_\_\_\_ ER420  
Material Nº \_\_\_\_\_ 1.4031

**Gas de protección:** Sanarc® AS, AQ (calidad radiográfica).

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

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

## Características

Varilla de acero al cromo martensítico para el proceso TIG en recargues resistentes al desgaste por abrasión y corrosión. Para temperaturas de servicio hasta 450 °C.

Es necesario un precalentamiento entre 100 °C y 150 °C y en algunos casos un tratamiento térmico posterior a 650-750 °C.

## Aplicaciones

Recargues de asientos de válvulas para gas, agua y vapor. Aceros inoxidable al cromo martensíticos.

ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN
	1.4000	X 6 Cr 13		1.4006	X 10 Cr 13		1.4024	X 15 Cr 13
	1.4001	X 7 Cr 14		1.4008	G-X 8 CrNi 13		1.4027	GX 20 Cr 14
	1.4002	X 6 CrAl 13		1.4021	X 20 Cr 13			

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección		Sanarc® AS
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Brinell	(HB)	440 - 480
Dureza Rockwell	(HRC)	46 - 50

## Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr
0,38	0,3	0,4	13,4

## Datos de suministro

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

Soluciones de soldadura:

