

# NIPPON T-72

## Normas de clasificación

EN 14700 \_\_\_\_\_ S Fe3  
 Material N° \_\_\_\_\_ 1.3348

**Gas de protección:** Sanarc® AS.

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

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

## Características

Varilla de acero al molibdeno-cromo-tungsteno, para proceso TIG en recargues sobre aceros rápidos de herramientas.

El material de aportación se puede mecanizar posteriormente a un recocido, en caso contrario sólo es rectificable. La herramienta hay que precalentarla según tamaño y forma a una temperatura comprendida entre 400-500 °C debiéndose mantener durante el proceso de recargue. Posteriormente enfriar las piezas pequeñas al aire calmado y las piezas grandes, sensibles a la fisuración, en arena o en horno precalentado a 550 °C. En pequeñas reparaciones y nuevas fabricaciones sin tratamiento térmico posterior, es necesario un precalentamiento local hasta 200-240 °C, y a continuación realizar un tratamiento térmico.

## Aplicaciones

Recargue de herramientas nuevas y en reparación para arranque de virutas que necesiten elevada tenacidad y alto rendimiento de corte frente a esfuerzos de choque. Para herramientas de corte en frío, como grandes machos de roscar, herramientas de torno, escariadores, escoplos, brocas de avellanar, herramientas para trabajo en madera, matrices.

## Dureza del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sanarc® AS			
			Sin tratamiento +20	Recocido +20	Temple +20	Revenido +20
Dureza Vickers	(HV)		660	280	700	750
Dureza Rockwell	(HRC)		58	27	60	62

## Análisis químico de la varilla

C	Cr	Mo	V	W
1,0	4,0	8,3	1,9	1,8

## Tratamiento térmico

Recocido	770 - 840 °C/2 - 4h
Temple	1190 - 1230 °C en aire, aceite o baño caliente
Revenido (2 pasadas)	530 - 560 °C

## Datos de suministro

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