

NIPPON T-80

Normas de clasificación

AWS A 5.28	ER80S-B2
EN ISO 21952-B	W 55 1CM
Material N°	1.7339

Gas de protección: SANARC AS, Q1 (calidad radiográfica).

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero de baja aleación para la soldadura TIG de aceros resistentes a la fisuración por hidrógeno y al calor del tipo 1,25%Cr-0,5%Mo. El material de soldadura es acero cromo-molibdeno. Para temperaturas de servicio hasta 550 °C.

Temperatura de precalentamiento: 200-350 °C.

Temperatura de entepasadas: 350 °C como máximo.

Tratamiento térmico después de la soldadura: 1/2h mínimo entre 680 y 720 °C seguido de enfriamiento al aire en reposo.

Aplicaciones

Aceros para herramientas	EN 10132-2	16 MnCr 5
Aceros para altas temperaturas	EN 10028-2	13 CrMo4-5
	EN 10083-1	25 CrMo4
	EN 10222-2	14 CrMo4-5

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	SANARC AS	
			1h 700 °C/aire +20	+550
Limite elástico 0,2%		(N/mm ²)	550	440
Resistencia a tracción		(N/mm ²)	660	560
Alargamiento (5xD)		(%)	23	21
Resiliencia (ISO-V)		(J)	110	

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,6	0,6	1,3	0,5

Datos de suministro

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