

NIPPON T-90

Normas de clasificación

AWS A 5.28 _____ ER90S-B3
EN ISO 21952-B _____ W 62 2C1M
Material N° _____ 1.7384

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

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Varilla de acero de baja aleación para la soldadura TIG de aceros resistentes a la figuración por hidrógeno y al calor del tipo 2,25%Cr-1,0%Mo. El material de soldadura es acero cromo-molibdeno. Para temperaturas de servicio hasta 600 °C.

Temperatura de precalentamiento: 200-350 °C.

Temperatura de entrepasadas: 350 °C como máximo.

Tratamiento térmico después de la soldadura: 1/2h mínimo entre 700 y 750 °C seguido de enfriamiento al aire en reposo.

Aplicaciones

Aceros resistentes al hidrógeno	EN 10028-2	10CrMo9-10
	EN 10222-2	12CrMo9-10

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Sanarc® AS	
		1/2h 750 °C/aire	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	+600
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	570	300
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	600	380
Alargamiento (5xD)	(%)	24	22
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,6	0,6	2,5	1,0

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

Soluciones de soldadura:

