

NIPPON UM-307

Normas de clasificación

EN ISO 14343-A _____ S 18 8 Mn
Material N° _____ 1.4370

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo, negativo y C.A.
Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel-manganeso austenítico para la soldadura por arco sumergido de aceros no aleados y de alta aleación, así como metales disimilares. Para temperaturas de servicio desde -120 hasta 300 °C.

Aplicaciones

Uniones disimilares entre aceros al carbono y de baja aleación con aceros inoxidable. Aceros austeníticos no magnéticos. Aceros al manganeso tipo Hadfield. Capa base de soporte para recargue duro. Aceros con elevado contenido en carbono y difícilmente soldables.

Propiedades mecánicas del material depositado

Flux Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	UM-380 Sin tratamiento +20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	380
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	650
Alargamiento (5xD)	(%)	35
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,4	6,9	19	9

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick-out (mm)	Peso bobina (kg)
1,6	200 - 300	28 - 30	25 - 50	25
2,0	200 - 300	28 - 32	25 - 50	25
2,4	250 - 400	28 - 32	25 - 75	25
3,2	300 - 450	29 - 34	25 - 75	25
4,0	350 - 500	30 - 35	25 - 75	25

Soluciones de soldadura:

