

NIPPON M-218

Normas de clasificación

AWS A 5.14 _____ **ERNiFeCr-2**
EN 18274 _____ **S Ni 7718 (NiCr19Fe19Nb5Mo3)**
Material N° _____ **2.4667**

Gas de protección:

- Sanarc® AQ
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): Sanarc® H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo de aleación de níquel-hierro-cromo para la soldadura MIG de aleaciones de níquel. La aleación está endurecida por envejecimiento combinando alta resistencia a la corrosión, altas propiedades mecánicas y una excelente resistencia a la fisuración posterior a la soldadura debido a la adición de Ti, Al y Nb.

El material de soldadura aporta una excelente resistencia a una amplia gama de medios altamente corrosivos y una alta rotura por fluencia a temperaturas que oscilan entre -250 °C y 700 °C.

Aplicaciones

Se emplea en una amplia gama de aplicaciones, tales como la soldadura de aleaciones de base níquel: grados 706, 718, o 750. Partes para cohetes de combustible líquido, anillos, carcasas y componentes de motores de turbinas de gases, tanques criogénicos o en aplicaciones en la industria petroquímica, automotriz y aeronáutica.

Propiedades mecánicas del hilo

Gas de protección		Sanarc® AQ
Tratamiento térmico		Endurecimiento (*)
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Resistencia a la tracción	(N/mm²)	1140

(*) Estado de endurecimiento por envejecimiento: tratamiento térmico a 720°C/8 horas, enfriamiento en horno 50°C/h hasta 500°C, luego enfriado en horno.

Análisis químico del hilo

Ni	C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	Ti	Al	Nb+Ta
Base	0,05	0,2	0,2	19	3	20	0,9	0,5	5,2

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 140	20 - 24	15 - 18	15
1,0	80 - 160	20 - 24	15 - 18	15
1,2	200 - 300	30 - 34	18 - 20	15