

NIPPON T-202

Normas de clasificación

AWS A 5.14 _____ **ERNi-1**
EN ISO 18274 _____ **S Ni 2061 (NiTi3)**
Material N° _____ **2.4155**

Gas de protección: Sanarc® AQ.

Para espesores medios y gruesos (e > 4mm):

Sanarc® H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de níquel con bajo contenido de carbono para la soldadura TIG de níquel puro. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 450 °C. Las superficies a soldar deben limpiarse bien. Se debe emplear gas de protección en la cara opuesta del cordón desde donde se realiza la soldadura. El extremo caliente de la varilla debe estar siempre protegido por el gas de soldadura.

Aplicaciones

Soldadura de níquel puro, tanto forjado como fundido, y aleaciones de níquel con aceros no aleados y de baja aleación. Plaqueados sobre aceros al carbono.

ASTM	Nº W	DIN	ASTM	Nº W	DIN	ASTM	Nº W	DIN
	2.4060	Ni 99,6		2.4062	Ni 99,4Fe	205	2.406	LC-Ni 99,6
	2.4060	Ni 99,8	200	2.4066	Ni 99,2		2.4108	NiMn1C
	2.4056	Ni 99,6 Si	201	2.4068	LC-Ni 99			

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® AS Sin tratamiento	
		+20	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	270	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	460	
Alargamiento (5xD)	(%)	30	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	120	100

Análisis químico de la varilla

Ni	C	Si	Mn	Fe	Ti
Base	0,02	0,4	0,4	0,2	3,0

Datos de suministro y parámetros de soldadura

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