

NIPPON INOX-62

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____ E2209-17
EN ISO 3581-A _____ E 22 9 3 N L R 3 2
Material Nº _____ 1.4462

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y C.A.
Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.
Resecado: 2-3h a 250-300 °C.
Homologaciones: CE

Características

Electrodo con revestimiento de rutilo para la soldadura de aceros austeno-ferríticos (aceros Dúplex) resistentes a la corrosión. El material de soldadura es acero cromo-níquel-molibdeno austenítico con contenido en ferrita aumentado, conteniendo nitrógeno y bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio hasta 250 °C.

El material de soldadura tiene gran resistencia a la corrosión por picadura, corrosión por fisuración y corrosión bajo tensión en medios clorhídricos.

Excelente soldabilidad en posición, por lo que es adecuado para soldadura de tubería.

Aplicaciones

Soldadura de aceros Dúplex. Tiene amplio uso en cambiadores de calor, circuitos de refrigeración, bombas, columnas de destilación en refinerías de petróleo, petroquímicas, químicas y en la industria de alimentación.

Nº W	EN 10088-1/2	UNS	Nº W	EN 10213	UNS
1.4362	X2 CrNiN 23-4	S32304	1.4460	X 3 CrNiMoN 27-5-2	S31200
1.4417	GX 2 CrNiMoN 25-7-3	S31500	1.4462	X2 CrNiMoN 22-5-3	S31803

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-120
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	560	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	710	
Alargamiento (5xD)	(%)	23	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	50	40

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,9	0,9	22,6	9,0	3,0	0,17

Ferrita: 30FN (WRC)

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	300	50 - 75	4,0	18,0	222
3,2	350	70 - 100	5,0	34,0	147
4,0	350	90 - 150	5,0	51,0	98