

NIPPON INOX-65

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.4 _____ E385-16
EN ISO 3581-A _____ E 20 25 5 Cu N L R 12
Material Nº _____ 1.4519

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 rutilo-básico para la soldadura de aceros de alta aleación resistentes a la corrosión contra medios reductores. El material de soldadura es acero al cromo, níquel, molibdeno y cobre, con alto contenido en molibdeno y bajo en carbono para aplicaciones donde sea necesaria una buena resistencia a la corrosión intercrystalina, por picadura o por fisuración bajo tensión. Está recomendado para aceros con contenido en molibdeno hasta 5%, para compensar la segregación en estos materiales. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 350 °C.

Con una ligera oscilación del electrodo se obtienen cordones lisos y una excelente eliminación de escoria. El arco con un aporte térmico controlado permite la soldadura en posiciones forzadas. Se recomienda mantener el arco corto y esmerilar el cráter final. Temperatura máxima de entrapasadas 150 °C.

Aplicaciones

Aceros resistentes a la corrosión: Uddeholm 904L, Uranus B6, Novonox ALC 2204, TEW 4539, Avesta 254. Su aplicación principal está en plantas de ácido sulfúrico y en la producción de ácido fosfórico y ácidos orgánicos.

Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2
1.4505	X 4 NiCrMoCuNb 20-18-2	1.4439	X 2 CrNiMoN 17-13-5	1.4500	G-X 7 NiCrMoCuNb 25-20
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20-18	1.4537	X 1 CrNiMoCuN 25-25-5	1.4531	G-X 2 NiCrMoCuN 20-18
1.4539	X 1 NiCrMoCu 25 20-5			1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25-20
1.4586	X 5 NiCrMoCuNb 22-18			1.4585	G-X 7 CrNiMoCuNb 18-18

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sin tratamiento	
		+20	-120
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	380	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	580	
Alargamiento (5xD)	(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	70	40

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,8	1,4	20	25	4,5	1,5

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	17,8	225
3,2	350	70 - 100	5,0	32,1	156
4,0	350	90 - 130	5,0	47,2	106