

NIPPON M-2209

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ **ER2209**
EN ISO 14343-A _____ **G 22 9 3 N L**
Material Nº _____ **1.4462**

Gas de protección:

- SANARC PERFECT 2.
- SANARC PERFECT 3.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel-molibdeno austeno-ferrítico para la soldadura MIG de aceros Dúplex resistentes a la corrosión. Para temperaturas de servicio hasta 250 °C.

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

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 10088-1/2	UNS
1.4362	X2 CrNiN 23-4	S32304	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	S31200
1.4417	GX 2 CrNiMoN 25-7-3	S31500	1.4462	X2 CrNiMoN 22-5-3	S31803

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección		SANARC PERFECT 2	
Tratamiento térmico		Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-40
Límite elástico 0,2%	(N/mm²)	600	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	800	
Alargamiento (5xD)	(%)	28	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	90	40

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Mi	Mo	N
0,02	0,4	1,5	23	8,5	3	0,15

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 100	15 - 18	12 - 14	15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	15
1,2	190-300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225-325	22 - 30	12 - 21	15