

NIPPON M-410

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER410
EN ISO 14343-A _____ G 13
Material N° _____ 1.4009

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® 2, Sanarc® Perfect 2 y Sanarc® Perfect 3.
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® 2, Sanarc® Perfect 2. Sanarc® X2.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo de acero al cromo martensítico para la soldadura MIG de aceros al cromo resistentes a la corrosión. Para temperaturas de servicio hasta 450 °C.

Es necesario un precalentamiento entre 100 °C y 150 °C y en algunos casos un tratamiento térmico posterior a 650-750 °C.

Aplicaciones

Recargues de asientos de válvulas para gas, agua y vapor.

ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN	ASTM	Nº W	EN
	1.4000	X 6 Cr 13		1.4006	X 10 Cr 13		1.4021	X 20 Cr 13
	1.4001	X 7 Cr 14		1.4006	G-X 10 Cr 13		1.4024	5 Cr 13
	1.4002	X 6 CrAl 13		1.4008	G-X 8 CrNi 13		1.4027	G-X 20 Cr 14

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® Perfect 2 Sin tratamiento +20
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	450
Resistencia a tracción	(N/mm²)	650
Alargamiento (5xD)	(%)	15
Resiliencia (ISO-V)	(J)	50
Dureza Brinell	(HB)	280 - 360
Dureza Rockwell	(HRC)	29 - 36

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr
0,09	0,3	0,4	12,5

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	14 - 21	15