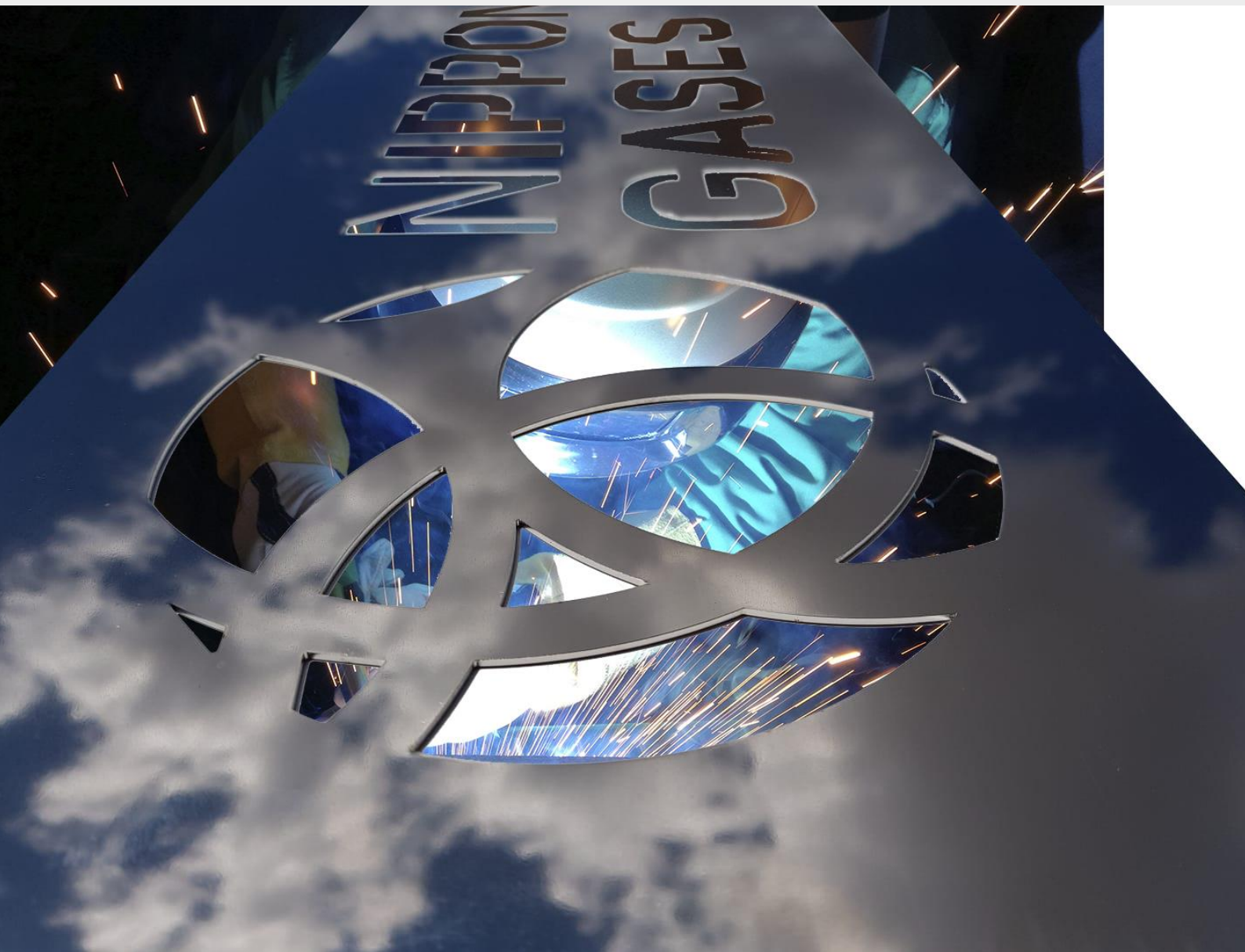


DATOS TÉCNICOS PARA LA SOLDADURA



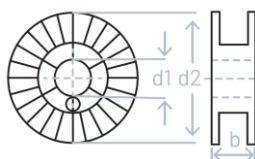
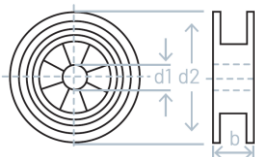
Datos técnicos

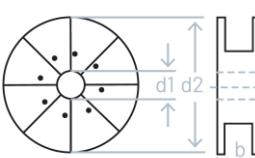
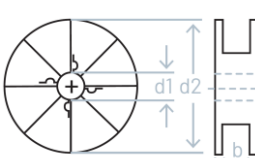
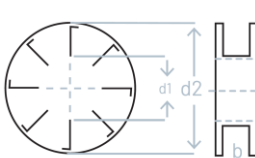
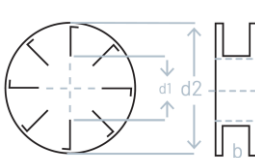
ÍNDICE

1. Tipos de carretes	4
2. Datos técnicos para la soldadura de aceros inoxidables	5
2.1. Materiales de aportación para la soldadura de aceros inoxidables	5
2.2. Materiales de aportación para la soldadura de aceros inoxidables disimilares	6
3. Datos técnicos para la soldadura del aluminio y sus aleaciones	7
3.1. Materiales de aportación recomendados para la soldadura de aleaciones de aluminio disimilares	7
4. Datos técnicos para la soldadura de reparación y mantenimiento	8
4.1. Cuadro de temperaturas de precalentamiento	8
4.2. Identificación de metales	9
4.3. Datos técnicos para la soldadura de reparación y mantenimiento	10
4.4. Electrodo recomendados para la soldadura de materiales disimilares	11
4.5. Electrodo recomendados para la soldadura de materiales disimilares	12
5. Datos técnicos para recargue duro	13
5.1. Concepto recargue duro	13
5.2. Valores relativos de resistencia a la abrasión y al impacto de los materiales de recargue duro	14
5.3. Comparación de las escalas de dureza	15
6. Datos técnicos para la soldadura de bajo punto de fusión	16
6.1. Concepto soldadura de bajo punto de fusión	16
6.2. Huelgos recomendados	16
6.3. Grupos de aleaciones recomendados para la soldadura de bajo punto de fusión	17
7. Defectos en cordones de soldadura	18
8. Gases de protección	19
8.1. Selección de gases	19
INFORMACIÓN DE CONTACTO	21

Datos técnicos

1. Tiposdecarretes

Carretes de plástico	Dimensiones	
D200: bobina de 5kg	$b = 56 \text{ mm}$ $d1 = 51,5 \text{ mm}$ $d2 = 200 \text{ mm}$	
D300: bobina de 15kg	$b = 105 \text{ mm}$ $d1 = 51,5 \text{ mm}$ $d2 = 300 \text{ mm}$	

Carretes metálico	Dimensiones	
S300: bobina de 15 kg	$b = 100 \text{ mm}$ $d1 = 51,5 \text{ mm}$ $d2 = 300 \text{ mm}$	
S300 PIN: bobina de 15kg	$b = 100 \text{ mm}$ $d1 = 51,5 \text{ mm}$ $d2 = 300 \text{ mm}$	
K300: bobina de 15kg (se utiliza con adaptador)	$b = 98 \text{ mm}$ $d1 = 190 \text{ mm}$ $d2 = 300 \text{ mm}$	
H420: bobina de 25kg	$b = 150 \text{ mm}$ $d1 = 300 \text{ mm}$ $d2 = 415 \text{ mm}$	

Datos técnicos

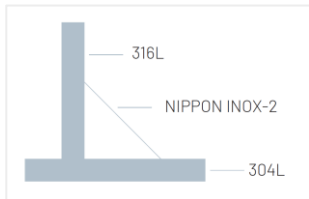
2. Datos técnicos para la soldadura de aceros inoxidables

2.1. Materiales de aportación para la soldadura de aceros inoxidables

Metal base	Análisis químico de los aceros inoxidables						Material de aportación			
Aisi	%C	%Mn	%Si	% Cr	% Ni	Otros elementos	Electrodo	MIG	TIG	Arco sumergido
Aceros inoxidables austeníticos										
201	0,15	5,5/7,5	1,00	16,0/18,0	3,5/5,5	N 0,25 Max	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
202	0,15	7,5/10,0	1,00	17,0/19,0	4,0/6,0	N 0,25 Max	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
301	0,15	2,00	1,00	16,0/18,0	6,0/8,0	-	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
302	0,15	2,00	1,00	17,0/19,0	8,0/10,0	-	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
302B	0,15	2,00	2,00/3,00	17,0/19,0	8,0/10,0	-	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
303	0,15	2,00	1,00	17,0/19,0	8,0/10,0	S 0,25 Min	NIPPON INOX-1	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
304	0,08	2,00	1,00	18,0/20,0	8,0/12,0	-	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
304L	0,03	2,00	1,00	18,0/20,0	8,0/12,0	-	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
304LN	0,03	2,00	1,00	17,0/19,5	8,5/11,5	N 0,15 Max	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
305	0,12	2,00	1,00	17,0/19,0	10,0/13,0	-	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
308	0,08	2,00	1,00	19,0/21,0	10,0/12,0	-	NIPPON INOX-2	NIPPON M-308L	NIPPON T-308L	NIPPON UM-308L
309	0,2	2,00	1,00	22,0/24,0	12,0/15,0	-	NIPPON INOX-73	NIPPON M-309L	NIPPON T-309L	NIPPON UM-309L
309S	0,08	2,00	1,00	22,0/24,0	12,0/15,0	-	NIPPON INOX-73	NIPPON M-309L	NIPPON T-309L	NIPPON UM-309L
310	0,25	2,00	1,50	24,0/26,0	19,0/22,0	-	NIPPON INOX-46	NIPPON M-310	NIPPON T-310	NIPPON UM-310
310S	0,08	2,00	1,50	24,0/26,0	19,0/22,0	-	NIPPON INOX-46	NIPPON M-310	NIPPON T-310	NIPPON UM-310
314	0,25	2,00	1,50/3,00	23,0/26,0	19,0/22,0	-	NIPPON INOX-47	NIPPON M-310	NIPPON T-310	NIPPON UM-310
316	0,08	2,00	1,00	16,0/18,0	10,0/14,0	Mo 2,0/3,0	NIPPON INOX-10	NIPPON M-316L	NIPPON T-316L	NIPPON UM-316L
316L	0,03	2,00	1,00	16,0/18,0	10,0/14,0	Mo 2,0/3,0	NIPPON INOX-10	NIPPON M-316L	NIPPON T-316L	NIPPON UM-316L
316Ti	0,08	2,00	1,00	16,5/18,5	10,5/13,5	Mo 2,0/2,5;Ti 0,7	NIPPON INOX-14	NIPPON M-318	NIPPON T-318	NIPPON UM-318
316LN	0,03	2,00	1,00	16,5/18,5	11,0/14,0	Mo 2,5/3,0;N 0,12/0,22	NIPPON INOX-10	NIPPON M-316L	NIPPON T-316L	NIPPON UM-316L
317	0,08	2,00	1,00	18,0/20,0	11,0/15,0	Mo 3,0/4,0	-	NIPPON M-317	NIPPON T-317	NIPPON UM-317
317L	0,03	2,00	1,00	18,0/20,0	11,0/15,0	Mo 3,0/4,0	-	NIPPON M-317	NIPPON T-317	NIPPON UM-317
321	0,08	2,00	1,00	17,0/19,0	9,0/12,0	Ti 5XC Min	NIPPON INOX-7	NIPPON M-347	NIPPON T-347	NIPPON UM-347
347	0,08	2,00	1,00	17,0/19,0	9,0/13,0	Nb+Ta 10XC Min	NIPPON INOX-7	NIPPON M-347	NIPPON T-347	NIPPON UM-347
348	0,08	2,00	1,00	17,0/19,0	9,0/13,0	Ta 0,10 Max	NIPPON INOX-7	NIPPON M-347	NIPPON T-347	NIPPON UM-347
-	0,02	2,00	0,70	19,0/21,0	24,0/26,0	Mo 4,0/5,0;Cu 1,2/2,0	-	NIPPON M-385	NIPPON T-385	NIPPON UM-385
Aceros inoxidables austeníticos										
329	0,05	2,00	1,00	25,0/28,0	4,5/6,5	Mo 1,3/2,0; N 0,05/0,2	NIPPON INOX-62	NIPPON M-2209	NIPPON M-2209	NIPPON M-2209
-	0,03	2,00	1,00	21,0/23,0	4,5/6,5	Mo 1,3/2,0; N 0,05/0,2	NIPPON INOX-62	NIPPON M-2209	NIPPON M-2209	NIPPON M-2209
Aceros inoxidables ferríticos										
405	0,08	1,00	1,00	11,5/14,5	-	Al 0,10/0,30	-	NIPPON M-410	NIPPON M-410	NIPPON M-410
430	0,12	1,00	1,00	14,0/18,0	-	-	-	NIPPON M-430	NIPPON M-430	NIPPON M-430
Aceros inoxidables martensíticos										
403	0,15	1,00	0,50	11,5/13,0	-	-	-	NIPPON M-410	NIPPON M-410	NIPPON M-410
405	0,08	1,00	1,00	11,5/14,5	-	Al 0,10/0,30	-	NIPPON M-410	NIPPON M-410	NIPPON M-410
410	0,15	1,00	1,00	11,5/13,5	-	-	-	NIPPON M-410	NIPPON T-410	NIPPON UM-410
414	0,15	1,00	1,00	11,5/13,5	1,25/2,5	-	-	NIPPON M-410	NIPPON T-410	NIPPON UM-410
416	0,15	1,25	1,00	12,0/14,0	-	S 0,15 Min	-	NIPPON M-410	NIPPON T-410	NIPPON UM-410
420	0,15	1,00	1,00	12,0/14,0	-	-	-	NIPPON M-410	NIPPON T-410	NIPPON UM-410
431	0,20	1,00	1,00	15,0/17,0	1,25/2,5	-	-	NIPPON M-430	NIPPON T-430	NIPPON UM-430

Datos técnicos

2.2. Materiales de aportación para la soldadura de aceros inoxidables disimilares

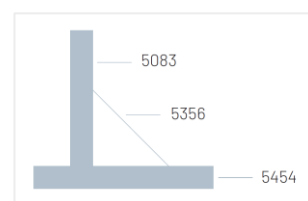
Metal base	501 502 505	Acero de baja aleación	Acero al carbono	446	400/ 440C	330	321 347 348	316L 317L 318	316 317	310 310S 314	309 309S	201 202 301 302 303 304	304L 305 308
201 202	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2
301 302 303 304	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-2
309 309S	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-73 / 2	NIPPON INOX-73 / 2	NIPPON INOX- 44			
310 310S 314	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-10	NIPPON INOX-10	NIPPON INOX- 46			
316 317	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-10	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-10	NIPPON INOX-10				
316L 317L 318	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-10	NIPPON INOX-2	NIPPON INOX-73	NIPPON INOX-2 / 7	NIPPON INOX-10					
321 347 348	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX- 2	NIPPON INOX- 2	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX- 2/7						
330	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX-29	NIPPON INOX-29	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX- 44								
440 440C	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX- 29	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX- 44								
446	NIPPON INOX- 44	NIPPON INOX- 73	NIPPON INOX- 29										

Datos técnicos

3. Datos técnicos para la soldadura del aluminio y sus aleaciones

3.1. Materiales de aportación recomendados para la soldadura de aleaciones de aluminio disimilares

Metal base	6061 6063 6082	5083	5454	5154 5251	5052	3103	1050
1050	4043 5356	4043 5356	4043 5183 5356	4043 5183 5356	4043 5183	4043 5356 1050	4043 1050
3103	4043 5356	5356 5183	5183 5356	5183 5356	4043 5183 5356	4043 5356 1050	
5052	4043 5183 5356	5356 5183	5183 5356	5183 5356	4043 5183		
5154 5251	4043 5183 5356	5356 5183	5183 5356	5183 5356			
5454	4043 5183 5356	5356 5183	5554 5356				
5083	5183 5356	5356 5183					
6061 6063 6082	4043 5183 5356						



Datos técnicos

4. Datos técnicos para la soldadura de reparación y mantenimiento

4.1. Cuadro de temperaturas de precalentamiento

Tipo de acero	Contenido en carbono	Temperaturas recomendadas
Aceros al carbono	0,15 - 0,30	< 100 °C
	0,20 - 0,30	100 - 150 °C
	0,30 - 0,35	150 - 250 °C
	0,35 - 0,40	150 - 300 °C
	0,40 - 0,45	150 - 300 °C
	0,45 - 0,50	200 - 400 °C
	0,75 - 0,85	300 - 400 °C
Aceros aleados al molibdeno	0,10 - 0,20	150 - 250 °C
	0,20 - 0,30	200 - 320 °C
	0,30 - 0,35	250 - 430 °C
Aceros al manganeso	< 0,30	216 - 320 °C
	< 0,44	260 - 430 °C
	< 0,50	320 - 480 °C
	1,5	Desaconsejado
Aceros al cromo	0,95 - 1,10	600 - 800 °C
	< 0,10	200 - 400 °C
	< 0,10	200 - 400 °C
	< 0,10	200 - 400 °C
Aceros al cromo molibdeno	0,20 - 0,30	200 - 300 °C
	0,30 - 0,45	250 - 300 °C
	0,28 - 0,35	300 - 400 °C
Aceros al níquel cromo	< 0,12	200 - 300 °C
	< 0,20	250 - 350 °C
	< 0,40	300 - 400 °C
	< 0,35	400 - 500 °C
Aceros al níquel cromo molibdeno	0,17 - 0,23	200 - 300 °C
	0,36 - 0,43	350 - 400 °C
	0,30 - 0,37	400 - 600 °C
Aceros inoxidables	El contenido en carbono varía de 0,03 a 0,08	Generalmente el precalentamiento no es necesario

Datos técnicos

4.2. Identificación de metales

Material	Aspecto de la superficie	Prueba de las chispas	Prueba Magnética	Prueba de la lima	Prueba del cincel
Aceros al carbono	Color gris oscuro. Superficie lisa o rugosa	Las chispas se dividen al final, en varias ramificaciones 	Magnético	Entre 100 y 400 HB de dureza, la lima muerde el metal en función de la presión que se ejerza	Al cincelar, se forman virutas largas
Acero al manganeso	Color gris oscuro. Superficie lisa o rugosa	Las chispas se dividen, acabando en estrellas 	No magnético (se vuelve Magnético cuando endurece en servicio)		
Acero rápido	Color gris oscuro. Superficie lisa o rugosa	Chispas rojas, débiles, con extremos formando tridentes 	Magnético	La lima deja marcas, pero el metal es casi tan duro como la lima. Cuando el acero está endurecido la lima no agarra	
Acero inoxidable	Brillante si se pule. Gris mate sin pulir	Chispas amarillas brillantes, con extremos en punta 	No magnético. (Cuando es austenítico)		
Fundición gris	Color gris oscuro. Superficie rugosa de mal acabado	Chispas rojas débiles, volviéndose de color pajizo con muchas puntas 	Magnético		Al cincelar, las virutas se rompen en pequeños trozos
Fundición blanca	Color gris oscuro. Superficie rugosa de mal acabado	Chispas rojas débiles, volviéndose de color pajizo con muchas puntas 	Magnético		Al cincelar, las virutas se rompen en pequeños trozos

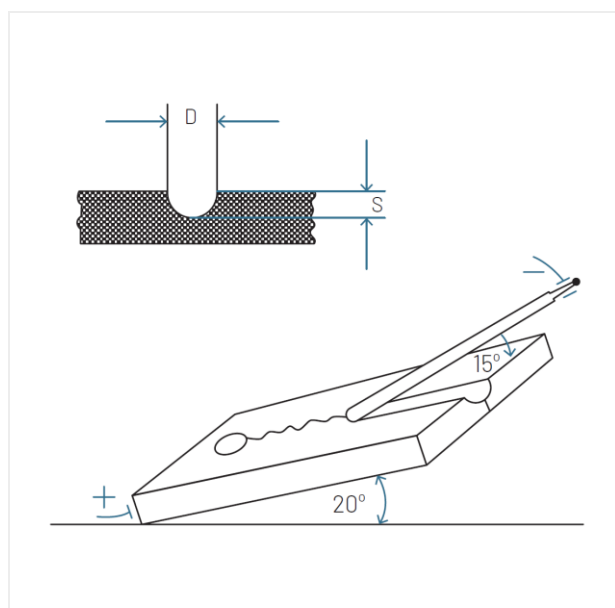
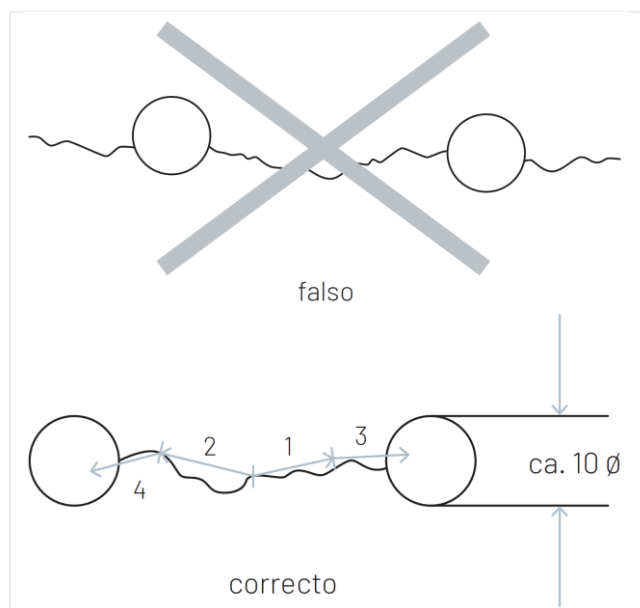
Datos técnicos

4.3. Datos técnicos para la soldadura de reparación y mantenimiento

Antes de empezar la reparación, es necesario preparar los bordes de unión (en V o en X en función del espesor de la pieza)

A continuación, la ejecución se debe realizar en los siguientes pasos:

- Limpiar la pieza en la zona a soldar (libre de aceite y grasa)
- Comprobar la forma de la grieta.
- Taladrar un agujero al principio y al final de la grieta.
- Ranurar con el electrodo NIPPON CT-53 .
- Elegir el diámetro adecuado del electrodo en función del ancho (D) y de la profundidad (S) de la ranura.
- Soldar con electrodo NIPPON CAST-1 o NIPPON CAST-31.
- Empezar los cordones desde el centro de la fisura hacia los extremos haciendo una ejecución simétrica como indica la figura.
- Hacer paso de peregrino (cordones cortos de 20 - 30 mm) para evitar localizar el calor.
- Martillar el cordón.
- Dejar enfriar lentamente entre cordones.
- Rellenar los taladros.



Datos técnicos

4.4. Electrodo recomendados para la soldadura de materiales disimilares

	Aceros al carbono Aceros fundidos aceros de herramienta	Aceros inoxidables	Aceros al manganeso	Inconel 600	Monel 400	Niquel	Cobre bronces	Hierro fundido
Aceros al carbono Aceros fundidos aceros de herramienta	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON NI-207	NIPPON NI-205 NIPPON NI-207	NIPPON NI-207	NIPPON NI-205 NIPPON CU-11	NIPPON CAST-31
Aceros inoxidables		NIPPON INOX-73 NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON NI-207	NIPPON NI-205 NIPPON NI-207	NIPPON NI-207	NIPPON NI-205 NIPPON CU-11 NIPPON NI-207	NIPPON CAST-31
Aceros al manganeso			NIPPON INOX-126	NIPPON NI-207	NIPPON NI-207	NIPPON NI-207	NIPPON CU-11 NIPPON NI-207	NIPPON CAST-31
Inconel 600				NIPPON NI-207	NIPPON NI-207	NIPPON NI-207	NIPPON CU-11 NIPPON NI-207	NIPPON CAST-31 NIPPON NI-207
Monel 400					NIPPON NI-205	NIPPON NI-205	NIPPON CU-11 NIPPON NI-207	NIPPON CAST-31
Cobre bronces							NIPPON CU-1 NIPPON NI-11	NIPPON CU-11
Hierro fundido								NIPPON CAST-1 NIPPON CAST-31

Datos técnicos

4.5. Electrodo recomendados para diferentes aplicaciones

Metal base	Corte y ranurado	Unir	Recrecer	Desgaste Metal-Metal	Desgaste Metal-Tierra	Abrasión extrema	Herramientas corte en frío
Acero al carbono	NIPPON CT-53	NIPPON R-46 NIPPON AC-43	NIPPON DUR-3	NIPPON DUR-3	NIPPON DUR-7 NIPPON DUR-18 NIPPON DUR-50	NIPPON DUR-65	NIPPON DUR-36
Acero de alta aleación Acero fundido	NIPPON CT-53	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON DUR-7 NIPPON DUR-18 NIPPON DUR-50	NIPPON DUR-65 NIPPON D-44	NIPPON DUR-36
Acero al manganeso	NIPPON CT-53	NIPPON INOX-126	NIPPON D-42 NIPPON INOX-126	NIPPON D-42 NIPPON INOX-126	NIPPON DUR-7 NIPPON DUR-18 NIPPON DUR-50	NIPPON DUR-65 NIPPON D-44	
Acero inoxidable	NIPPON CT-53	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON INOX-126 NIPPON INOX-29	NIPPON DUR-16 NIPPON DUR-29	NIPPON DUR-7 NIPPON DUR-18 NIPPON DUR-50	NIPPON DUR-65 NIPPON D-44	NIPPON DUR-36
Hierro fundido	NIPPON CT-53	NIPPON CAST-1 NIPPON CAST-31	NIPPON CAST-1 NIPPON CAST-31	NIPPON CAST-1 NIPPON CAST-31			
Aleaciones de cobre	NIPPON CT-53	NIPPON CU-11 NIPPON CU-8	NIPPON CU-11 NIPPON CU-12 NIPPON CU-8	NIPPON CU-11 NIPPON CU-12 NIPPON CU-8			
Aleaciones de aluminio	NIPPON CT-53	NIPPON AL-14	NIPPON AL-14	NIPPON AL-14			

* El corte y ranurado se puede realizar con dificultades

Datos técnicos

5. Datos técnicos para recargue duro

5.1. Concepto recargue duro

Es depositar mediante un proceso de soldadura una aleación resistente al desgaste sobre una parte metálica para formar una superficie resistente al desgaste por abrasión, impacto, temperatura, corrosión o una combinación de estos factores.

Tipos de desgaste

- **Abrasión**

Es una acción esmeriladora causada por sólidos abrasivos deslizantes rozando y puliendo contra una superficie.

- **Impacto**

Es la acción de golpear una superficie resultando una fractura o deterioro gradual.

- **Calor**

Es una acción que influye sobre estructuras endurecidas por tratamiento térmico, reblandiciéndolas: esto puede causar cambios de fase que incrementan la dureza y fragilidad y puede acelerar el ataque químico, tal como la oxidación y exfoliación.

- **Corrosión**

Es el deterioro que sufre el metal como consecuencia de una reacción química o electroquímica con el medio ambiente.

Dilución

Durante el proceso de recargue se produce una mezcla entre el metal base y el material de aportación, denominada dilución, que es la proporción en la que el metal base participa en la elaboración del recargue.

La dilución debe ser mínima para que el depósito no pierda dureza, esto es especialmente importante cuando se emplean metales de aportación de base Co y base Ni. Para conseguirlo se trabajará a baja intensidad y alto voltaje.

Proceso	Dilución
Oxiacetilénico	5%
Electrodo revestido	30%
MIG	20%
TIG	15%
Arco sumergido	40%
Plasma	20%

Ventajas económicas del recargue duro

- Mantiene el equipo en funcionamiento.
- Mayor duración significa menos paradas.
- Empleo de materiales base más baratos.
- Combinación de altas durezas y resistencia estructural.
- Menos piezas a la chatarra.
- Reducción de la inversión en stock de piezas.
- Menor consumo de energía motriz.

Dureza

Es la resistencia a la penetración.

Depende:

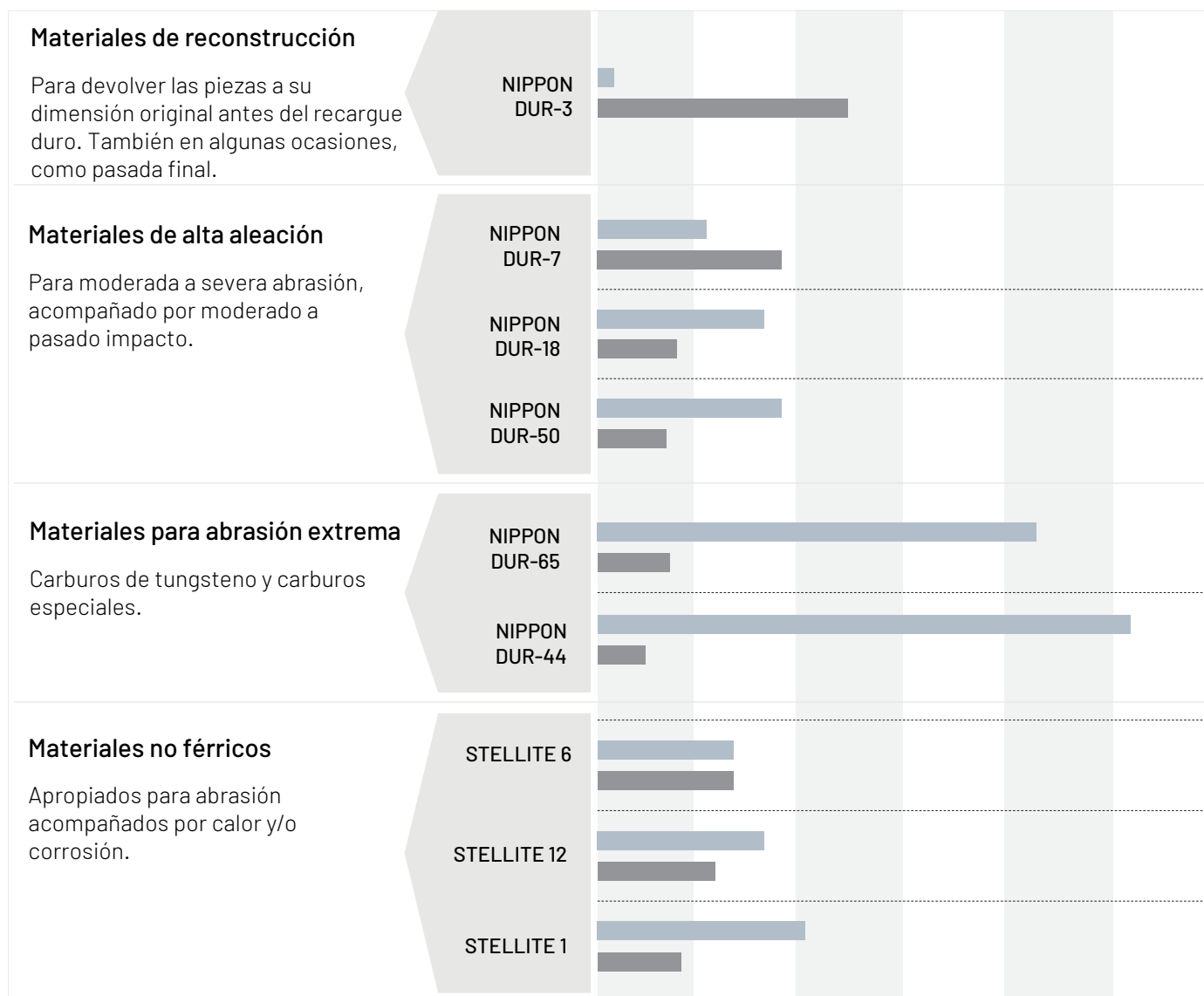
- Análisis del depósito
- Tiempo de enfriamiento
- Número de pasadas

Escalas de Dureza:

- Brinell
- Rockwell
- Vickers

Datos técnicos

5.2. Valores relativos de resistencia a la abrasión y al impacto de los materiales de recargue duro



NOTA: Las propiedades mecánicas y resistencia al desgaste de las aleaciones no férricas son superiores, a elevadas temperaturas, a las de las aleaciones de base hierro.

■ Resistencia a la abrasión
■ Resistencia al impacto

Datos técnicos

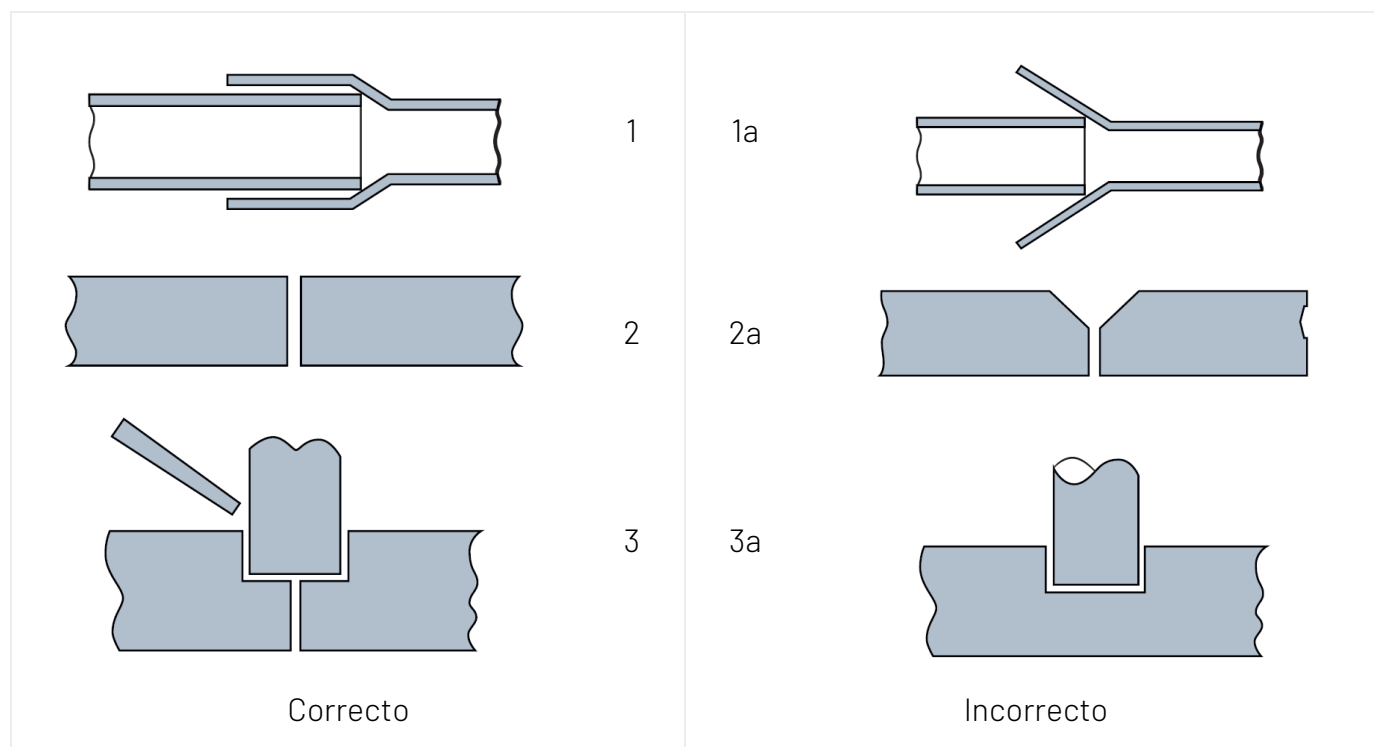
5.3. Comparación de las escalas de dureza

Vickers (punta diamante) HV carga 30 kg	Brinell (bola acero HB) Carga 3000 kg	Dureza Rockwell (lectura directa) HRC	Resistencia a la tracción aprox. N/mm ²
100	95	-	327
120	115	-	393
140	135	-	455
160	150	-	527
180	170	-	598
200	190	-	658
220	210	-	723
240	230	20	780
260	250	24	850
280	265	27	923
300	285	30	972
320	305	32	1041
340	320	34	1102
360	340	37	1166
380	360	39	1231
400	380	41	1290
420	395	43	1355
440	415	45	1417
460	435	46	1481
480	450	48	1546
500	470	49	1610
520	485	51	1674
540	505	52	1739
560	520	53	1802
580	535	54	1868
600	550	55	1922
620	565	56	1984
640	580	57	2015
660	590	58	2069
680	605	59	2108
700	615	60	2150
725	625	61	-
750	640	62	-
800	-	64	-
850	-	66	-
900	-	67	-
950	-	68	-
1000	-	69	-
1100	-	71	-
1200	-	72	-

Datos técnicos

6. Datos técnicos para la soldadura de bajo punto de fusión

6.1. Concepto soldadura de bajo punto de fusión



1. Diseño de la unión:

Es necesaria una preparación adecuada entre los bordes de unión (figuras 1, 2 y 3).

- El huelgo debe ser el adecuado para que la acción capilar cumpla sus funciones (tabla adjunta).
- Las superficies deben estar paralelas entre sí.
- La condición de la superficie debe ser favorable para ser humedecida y que el material de aportación fundido pueda extenderse entre las superficies a unir.

2. Selección de la varilla apropiada y el flux correcto.

3. La superficie del material base debe estar limpia en la zona de unión.

4. Calentar el material base rápidamente a la temperatura de trabajo, el precalentamiento lento puede llegar a consumir el flux. El exceso de calor es perjudicial para la pieza y el desoxidante. La temperatura de trabajo correcta se alcanzará cuando el flux esté licuado por completo. Emplear llama reductora.

5. Los residuos del flux se eliminan, generalmente, con agua o con un cepillo.

6.2. Huelgos recomendados

Material de aportación	Metal base	
	Cobre y sus aleaciones	Metales férricos níquel y sus aleaciones
Cuaternarias % Ag>40	0,05 - 0,15	0,04 - 0,15
Cuaternarias % Ag	0,05 - 0,25	0,04 - 0,2
Ternarias Ag-Cu-P	0,04 - 0,2	Inadecuado

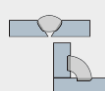
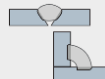
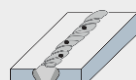
Datos técnicos

6.3. Grupos de aleaciones recomendados para la soldadura de bajo punto de fusión

Cuaternarias con estaño	- Aleaciones Ag-Cu-Zn-Sn - Sirven para unir: - acero-acero - acero-cobre - cobre-cobre - cobre-bronce
Ternarias sin cadmio	- Aleaciones Ag-Cu-Zn - Unen los mismos metales que las cuaternarias con cadmio
Ternarias con fósforo	- Aleaciones Ag-Cu-P - Sirven para unir: - cobre-cobre - cobre-latón - cobre-bronce - bronce-latón - Para las uniones de cobre puro con cobre puro no hace falta emplear desoxidante cuando se utilizan las aleaciones de este grupo

Datos técnicos

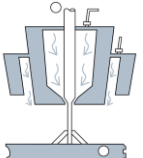
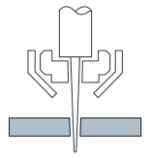
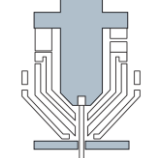
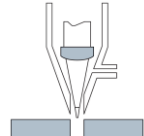
7. Defectos en cordones de soldadura

Defectos	Causas	Remedios
Falta de penetración 	- Diámetro del electrodo demasiado grueso. - Intensidad de corriente muy débil. - Velocidad de avance del electrodo excesiva. - Bordes de la chapa muy juntos.	- Utilizar electrodos de diámetro adecuado. - Aumentar la intensidad. - Disminuir la velocidad de avance y conseguir un agujero de más anchura que la separación de bordes. - Poner la separación debida.
Excesiva penetración 	- Intensidad excesiva. - Disminuir la intensidad. - Velocidad de avance del electrodo muy pequeña. - Aumentar la velocidad de avance. - Excesiva separación.	- Disminuir la intensidad. - Aumentar la velocidad de avance. - Reducir la separación.
Pegadura 	- Intensidad muy débil. - Inclinación del electrodo muy pequeña. - Arco demasiado largo y el metal se enfría en su recorrido. - Velocidad de avance excesiva.	- Aumentar la intensidad. - Aumentar la inclinación. - Disminuir la longitud del arco a una distancia igual o menor a su diámetro. - Disminuir la velocidad.
Inclusión de escoria 	- Intensidad muy débil. - Falta de limpieza del cordón anteriormente depositado. - Cordones mal distribuidos.	- Aumentar la intensidad. - Aumentar la inclinación del electrodo para favorecer el solapado de arco y el alejamiento de la escoria del punto de fusión. - Eliminar perfectamente la escoria antes de depositar un nuevo cordón. - Distribuir los cordones de forma que la separación entre cordones o cara del chaflán sea suficiente para permitir la penetración del metal fundido.
Falta de espesor 	- Falta de material, relleno insuficiente del chaflán.	- Depositar el ultimo cordón con un sobreespesor de unos 2 mm.
Exceso de metal aportado 	- Diámetro del electrodo demasiado grueso. - Velocidad de avance muy pequeña. - Relleno del chaflán excesivo en la pasada anterior a la última.	- Utilizar electrodos de menor diámetro. - Aumentar la velocidad de avance. - Procurar que la pasada penúltima no rellene demasiado el chaflán.
Mordeduras 	- Intensidad excesiva. - Diámetro del electrodo demasiado grueso. - Inclinación del electrodo incorrecta. - Movimiento defectuoso del electrodo.	- Disminuir la intensidad. - Disminuir el diámetro. - Dar la inclinación correcta al electrodo. - Detener el electrodo en los lados del cordón.
Aspecto irregular del cordón 	- Intensidad excesiva o escasa. - Movimiento de avance irregular. - Arco muy largo. - Inclinación incorrecta del electrodo. - Pieza muy caliente. - Movimiento transversal muy irregular.	- Regular bien la intensidad. - Dar un movimiento uniforme al electrodo. - Dar la inclinación correcta. - Dejar enfriar la pieza antes de depositar un nuevo cordón.
Poros superficiales 	- Material de base con gran contenido de carbono, azufre o fósforo; estos elementos forman gases en su combustión. - El electrodo si se pone rojo en su parte final por exceso de intensidad puede producirlos. - Revestimiento húmedo.	- Cuando salgan poros por la acción del azufre o fósforo, utilizar electrodos especiales. - Disminuir la intensidad. - Secar los electrodos, si son básicos mantenerlos en una estufa dos horas a una temperatura de 200o y durante su utilización mantenerlos a 90°.
Sopladuras 	- Las sopladuras son producidas por las mismas causas que los poros.	- Los mismos que para los poros.
Fisuras 	- Rigidez excesiva de la obra. - Electrodos no apropiados para el metal base. - Aceros con elevado contenido de carbono. Aceros aleados. - Aceros con elevado contenido en azufre y fósforo. - Excesiva intensidad.	- Estudiar el proyecto de forma que se evite la rigidez en las zonas de soldadura. - Utilizar electrodos de composición parecida al metal base. - Precalentar la pieza. - Utilizar electrodos básicos o austeníticos. - Depositar cordones gruesos. - Disminuir la intensidad.

Datos técnicos

8. Gases de protección

8.1. Selección de gases

Procedimiento de soldadura	TIG	MIG	Plasma soldadura	Plasma corte gas plasma		Laser corte	
				Gas plasma	Gas de protección	Gas resonador (sólo para láser de CO ₂)	Gas asistencia
							
	Sanarc® AS Sanarc® H5/30	Sanarc® 8 Sanarc® 15/20 Sanarc® Easy 2 Sanarc® H90 Sanarc® HC35	Sanarc® AS Sanarc® Easy 4/5 Sanarc® Flash 3 Sanarc® H30/H50/H70	Sanarc® OS aire	Sanarc® OS aire	Sanarc® AMH Sanarc® NQ	Sanarc® OQ Sanarc® NQ
(Acero galvanizado)		Sanarc® Perfect 4					Sanarc® NQ
(Soldadura libre de escorias)		Sanarc® 2					
Aceros inoxidables	Sanarc® AS Sanarc® AQ Sanarc® Easy 4/5 Sanarc® Flash 3 Sanarc® H5/30 Sanarc® HR	Sanarc® 2 Sanarc® Perfect 2 Sanarc® Flash 2 Sanarc® Perfect 3 Sanarc® HC7/HC15/HCR Sanarc® X1/X3	Sanarc® AS Sanarc® Easy 4/5 Sanarc® Flash 3 Sanarc® H30/H50/H70	Sanarc® NS Sanarc® F5 Sanarc® R35 Sanarc® RN	Sancut® N	Sanarc® AMH Sanarc® NQ Lasersan® RC Lasersan®	Sanarc®
Aceros inoxidables dúplex	Sanarc® N1/N2/N3 Sanarc® HN	Sanarc® Perfect 2 Sanarc® Perfect 3					
Aluminio y aleaciones	Sanarc® AS Sanarc® AQ Sanarc® Perfect 1 Sanarc®	Sanarc® AS Sanarc® AQ Sanarc® Perfect 1 Sanarc® H5/H30/ H50/H70	Sanarc® AS Sanarc® H30/H50/H70	Sanarc® NS Sancut® R35	Sancut® N	Sanarc® AMH Sanarc® NQ Lasersan® RC	Sanarc® NQ
Cobre, níquel y aleaciones	Sanarc® AS Sanarc® AQ Sanarc® H5/H30/ H50/H70	Sanarc® AS Sanarc® AQ Sanarc® H5/H30/ H50/H70	Sanarc® AS Sanarc® H5/H30/ H50/H70	Sanarc® NS Sancut® R35	Sancut® N	Sanarc® AMH Sanarc® NQ Lasersan® RC	Sanarc® NQ Sanarc® OQ

(*) Donde el hidrógeno no origine fisuración o porosidad

Datos técnicos



BOTELLA



BLOQUE



NIPCYL



NIPBULK



TANQUES

Gases	*** Botella							
	Tipo*	Dimensiones aprox.		Presión máx. Kg/cm ²	Capacidad aprox.			Peso aprox. Kg
		Largo mm	Diámetro mm		Gas m ²	Kg	Agua L	
Oxígeno	5 H	570	145	200	1		5	10
Nitrógeno				300 ***	1,5		5	10,5
Argón	20 H	950	207	200	4		20	36
Mezclas				300 ***	6		20	38
Soldadura	30 H	1.240	230	300 ***	9		30	71
Helio				200	10		50	85
Hidrógeno	F50L	1.680	230	300 ***	15		50	95
Acetileno	40 L	1.345	230	18 **		7	40	83
CO ₂	50 L	1.680	330			37,5	50	105

- Facilidad de transporte
 - Puestos de trabajo móviles o con difícil acceso
 - Consumos intermitentes y no muy elevados
 - Cuando sea necesario una presión elevada
 - Facilidad para encontrar un punto de distribución próxima
 - Cuando se disponga de poco espacio junto al puesto de trabajo.
 - IchiValve ®. Botella con válvula integrada para oxígeno, acetileno, argón y mezclas.
- * Consultar otras formas de suministro
 ** Presión utilización máxima de 1 kg/cm²
 *** Bloque 500 Bar para Helio, Nitrógeno, Argón y mezclas

Gases	*** Bloque							
	Nobot*	Dimensiones aprox.		Presión máx. Kg/cm ²	Capacidad aprox.			Peso aprox. Kg
		Largo mm	Diámetro mm		Gas m ²	Kg	Agua L	
Oxígeno	12	1.050	820	1.940	200	120		1.395
Nitrógeno								
Argón	12	1.050	820	1.940	300	180		1.520
Mezclas								
Soldadura	16	1.050	1.050	1.940	200	160		1.810
Helio								
Hidrógeno	28	1.790	1.070	1.855	200	280		2.950
Acetileno	10	1.210	550	1.820	18 **		70	988
CO ₂	12	1.050	820	1.940			450	1.350

- Consumos medios
 - Consumos intermitentes
 - Suministros canalizados
 - Cuando sea necesario una presión elevada
- * Consultar otras formas de suministro
 ** Presión utilización máxima de 1 kg/cm²
 *** Bloque 500 Bar para Helio, Nitrógeno, Argón y mezclas

Gases	* PGS (Posibilidad de suministro líquido y gas)											
	Dimensiones aprox.		Capacidad*				Peso aprox.				Peso lleno	
	Altura mm	Diámetro mm	Líquido L	O ₂ M ³	N ₂ M ³	Ar M ³	CO ₂ Kg	Kg	O ₂ Kg	N ₂ Kg	Ar Kg	CO ₂
Oxígeno	169	125	100	120	169	125	100	120	169	125	100	120
Nitrógeno												
Argón												
CO ₂												

- Consumos medios
 - Uniformidad de consumo y sin puntas muy elevadas
 - Distribución próxima
 - Cuando no es necesario una presión elevada
- * Consultar otras formas de suministro

Equipo	* NIPCYL / PT-6 (posibilidad de suministros líquido y gas)											
	Dimensiones aprox.		Capacidad*				Peso aprox.				Peso lleno	
	Altura mm	Diámetro mm	Líquido L	O ₂ M ³	N ₂ M ³	Ar M ³	CO ₂ Kg	Kg	O ₂ Kg	N ₂ Kg	Ar Kg	CO ₂
PT-6	169	125	100	120	169	125	100	120	169	125	100	120
NIPCYL 600/24 bar	1.420	1.120	1.765	630	479	314	425	670	712	1.355	1.085	1.425
NIPCYL 600/37 bar	1.420	1.120	1.990	800	-	380	-	-	924	-	1.376	-

- (1) Datos de capacidad y peso de llenado: N al 85%, resto de gases al 95%
 (2) Datos de capacidad u peso de llenado al 70%.
 (3) Densidad del CO₂ (CN): 1,886 kg/m³
- Consumos uniformes medios o elevados pero inferiores a tanque.
 - Suministros canalizados
 - Distribución próxima
 - Presión hasta 34 bar
- * Consultar Otras formas de suministro

Equipo	* NIPBULK (posibilidad de suministros líquido y gas)									
Modelo		230/22 RB	230/22 SB	600/24	1000/24	1000/37	1500/24	1500/37	2000/24	2000/37
Capacidad bruta	(bters)	240	240	659	996	989	1.522	1.504	2.030	2.007
Capacidad neta	(bters)	228	228	620	945	940	1.446	1.428	1.928	1.906
Nitrógeno	(Nm ³)	147	147	404	611	608	935	923	1.246	1.232
Oxígeno	(Nm ³)	182	182	500	756	751	1.156	1.142	1.541	1.524
Argón	(Nm ³)	179	179	493	745	741	1.140	1.126	1.520	1.503

- Consumos uniformes medios o elevados pero inferiores a tanque
 - Suministros canalizados
 - Distribución próxima
 - Presión hasta 34 bar.
 - No hay cambio de envases.
- * Consultar Otras formas de suministro

INFORMACIÓN DE CONTACTO

Delegaciones España

Galicia	Asturias	Cantabria	Vizcaya	Guipúzcoa
Navarra	Aragón	Cataluña	Valencia	Murcia
Málaga	Sevilla	Córdoba	Madrid	Valladolid

Delegaciones Portugal

Lisboa	Oporto
--------	--------



Consultas

backofficesoldadura@nippongases.com
soldadura@nippongases.com
soldadura.nippongases.com

Pedidos

pedidos.soldadura@nippongases.com
soldadura.nippongases.com

España: Tlf: +34 900 18 17 17
+34 91 453 30 00

Portugal: Tlf: +351 220 107 540



Redes Sociales

@NipponGasesESP
[youtube.com/c/NipponGases](https://www.youtube.com/c/NipponGases)
[linkedin.com/company/nippon-gases/](https://www.linkedin.com/company/nippon-gases/)

blogs.nippongases.es
info.spain@nippongases.com

© Copyright 2019 Nippon Gases España, S.L.U. Todos los derechos reservados. Rev.0 12/2019

