

## Clasificación

AWS A5.4: E 383-16\*

UNE-EN 1600 : E 27 31 4 Cu L R 12

\* Desviaciones: Ver comentarios

## Descripción General

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, completamente austenítico al NiCrMoCu.

Especialmente para fábricas de ácido sulfúrico y fosfórico.

Destinado a soldadura de aleaciones NiCr aleadas al Mo y Cu

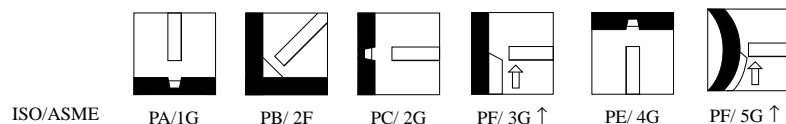
Suave apariencia del cordón y fácil eliminación de escoria

Soldadura de materiales disimilares con una temperatura de servicio de hasta 450°C

Elevada resistencia a corrosión por picaduras ( $PRE_N \sim 40$ )

## Posiciones de Soldadura

## Tipo de Corriente



C.A./ CC electr.+

## Homologaciones

TÜV	UDT
+	+

## Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0,02	0,8	0,9	31,0	27,1	3,5	0,9

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	--	520	30	--
Requerido ENE min.	240	500	25	--
Valores típicos	440	640	38	70

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	92	66	45
Peso neto/unid. (Kg)	1,8	2,0	2,0

Identificación

Marcado: Nicro 31/27/383-16

Color Punta:Naranja

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

## Materiales a soldar

Grado aceros	EN 10088-1/2	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Aceros CrNiMo- y NiCrMo con aleación de cobre	X1NiCrMoCu31 27 4	1.4563		N08028
	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	Alloy 904L	N08904
	<u>DIN 17744</u>			
	NiCr21 Mo	2.4858	Alloy 825	N08825
	NiCr21 Mo 6 Cu	2.4641	Alloy 825h Mo	N08821
	X3NiCrMoTi 27 23	1.4503		

## Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E(KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodos/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	45-70	CC +	52	95	0,84	21,3	83	1,75
3,2x350	70-95	CC +	56	132	1,3	31,2	48	1,49
4,0x350	110-150	CC +	53	198	2,0	46,0	34	1,56

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	65	70	70	60	60	60
3,2	95	95	95	80	80	80
4,0	120	120				

## Consejos de aplicación

- Limitar el Aporte Térmico (Heat Input) a 1,5 KJ/mm máx.
- Temperatura entre pasadas : 150°C máx.

## Comentarios

Desviaciones AWS : Si = 0,9% máx.      Metal depositado : Si = 1,2 % máx.