

NiCro 31/27

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E383-16*	A-Nr	9	Mat-Nr	1.4563
ISO 3581-A	E 27 31 4 Cu L R 12	F-Nr	5		
* Clasificación más próxima		9606 FM	5		

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 (PREN)

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA/CC +

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe	FN [acc.WRC 1992]
0.02	0.8	0.9	271	31.0	3.5	0.9	bal.	0

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Requerido: AWS A5.4 ISO 3581-A	no requerido min. 240	min. 520 min. 500	min. 30 min. 25	no requerido no requerido
Valores típicos AW	440	640	38	70

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	350	350
PE tubo	Piezas / unidad	91	66	45
	Peso neto/unidad (kg)	1.8	2.0	2.0

Identificación Marcado: Nicro 31/27

Color punta: Naranja

NiCro 31/27: rev. C-ES26-01/03/16

NiCro 31/27

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	Standard	Tipo	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Aceros CrNiMo y NiCrMo con aleación de cobre	EN 10088-1/-2	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	Alloy 28	N08028
		X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	Alloy 904L	N08904

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a intensidad máx - (S)*	- por electrodo a intensidad máx - E(kJ)	H(kg/h)			
2.5 x 350	45-70	CC+	52	95	0.84	21.3	83	1.75
3.2 x 350	70-95	CC+	56	132	1.3	31.2	48	1.49
4.0 x 350	110-150	CC+	53	198	2.0	46.0	34	1.56

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3asc	PE/4G	PH/5Gasc
2.5	65A	70A	70A	70A	60A	60A
3.2	95A	95A	95A	95A	80A	80A
4.0	120A	120A				

COMENTARIOS

Soldadura con aporte térmico máx. 1.5 kJ/mm
Temperatura precalentamiento y entrepasadas máx. 150°C