

Clasificación

DIN 8555 ¹	Especificaciones EN
MF7-GF-200/45-KNP	EN ISO 14700: T Fe9

¹ Clasificación anterior reemplazada por EN 14700

Descripción:

- Hilo tubular para recargue sin gas de protección.
- Deposita un acero austenítico al manganeso con una resistencia combinada a la abrasión y al impacto.
- La aportación es de la misma textura y color que el material base.

Aplicaciones:

- Reparaciones de aleaciones fundidas al 14% de manganeso.

Materiales base a ser revestidos:

Acero 13% Mn Hadfield.
Se utiliza para revestir otros aceros con una capa cojín.

Composición química típica del material depositado (%):

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti	P	
1.0	14.0	0.5	-	-	-	-	

Microestructura: En condición de metal recién depositado, la microestructura consiste en una austenita de aleación de manganeso suave que se endurece rápidamente bajo carga con impacto.

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado antes de la dilución:

Dureza en tercera pasada:	200 HB después de soldar, antes de tratar
	46 HRc tras endurecimiento por trabajo

Recomendaciones para la soldadura: El C y el Mo se controlan cuidadosamente para minimizar el riesgo de fragilización por carburo, pero el metal de soldadura y particularmente el material base son susceptibles a la fragilización cuando se exponen a temperaturas en el rango de 370-590°C. Para minimizar la fragilidad y el agrietamiento, la soldadura y la pieza de trabajo deben mantenerse frías (por debajo de 150°C). No use precalentamiento, bajo aporte térmico, cordones de soldadura pequeños y enfríe con agua a chorros de aire si es necesario.

Se debe usar una capa cojín, como Inoxtcode 307, antes de revestir aceros suaves o también debe usarse como cojín para evitar la necesidad de grandes depósitos por múltiples pasadas.

Datos técnicos: sin gas de protección.

Posiciones de soldadura: Plana, ligeramente ascendente o descendente.

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Stick-out (mm)	Peso Paq. (Kg)
1.2	22 - 30	110 - 300	CC	25 - 50	15
1.6	24 - 30	150 - 350	CC	25 - 50	15
2.0	26 - 30	200 - 400	CC	25 - 50	15
2.4	26 - 30	250 - 450	CC	25 - 50	15
2.8	28 - 32	300 - 550	CC	25 - 50	15

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Durcode 13Mn	A5.13: EFeMn-B	EN ISO 14700: E Fe9