



**Aceros
inoxidables**

**EN 10088-1: 1.4509 (X2CrTiNb18)
Werkstoff Nr.: 1.4509**

ER 430 NBT

Descripción general:

Electrodo de acero inoxidable ferrítico con bajo contenido en carbono y 18% Cr, doblemente estabilizado con Nb y Ti.

Debido a su estabilización, este grado es totalmente ferrítico a todas las temperaturas, lo que reduce la formación de martensita. El bajo contenido intersticial tiene un efecto beneficioso sobre las propiedades mecánicas y de corrosión.

Excelentes características de alimentación, soldadura y flujo. Muy buena resistencia a la corrosión ya la fatiga térmica (resistencia típica hasta 900°C).

Diseñado principalmente para soldadura y revestimiento de sistemas de escape en la industria automotriz.

Materiales compatibles de soldadura:
1.4509, 1.4016, 1.4511, AISI 430, AISI 441.

Composición química

C	Si	Mn	P	S
0,03	1.00	1.00	0,040	0,015
Cr	Ti	Nb		
17,5-18,5	0.10-0.60	0.05 + 7 (3xC)+0.30		

Propiedades mecánicas

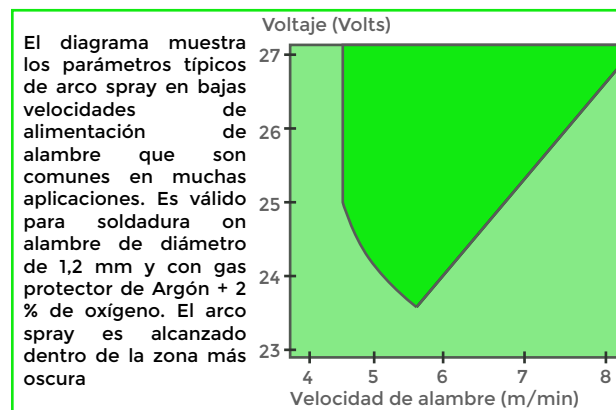
Y.P > 220 N/mm²
T.S ≥ 410 N/mm²
Elongación: ≥ 15%
Dureza Brinell: ≥ 130 HBW

Parámetros recomendados para la soldadura MIG

La polaridad adecuada es inversa DC (EP).

Ø de alambre (mm)	Velocidad de alambre (m/min)	Corriente (A)	Tensión (V)	Gas (l/min)
En corto circuito				
0,8	4-8	40-120	14-18	15
0,1	4-8	60-140	14-20	15
En spray				
1	6-12	160 - 260	23-27	18
1,2	5-9	180 - 280	24-28	18
1,6	3-5	230 - 350	24-28	18

El modo de transferencia en cortocircuito se utiliza en chapa de poco espesor (inferior a 3 mm), en pasadas de raíz, y en soldaduras verticales y sobrecabeza. Cuanto más gande es la inductancia en la soldadura, más grande será la fluidez del baño de fusión. Por encima de los 3 mm, se recomienda el modo de transferencia en spray.



Soldadura TIG

La polaridad adecuada es directa (EN) y el gas de protección es el argón puro.

Los parámetros para la soldadura TIG son en gran parte dependientes del espesor del material y su aplicación.

