

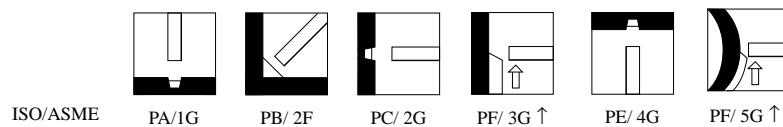
Clasificación

AWS A5.11: E NiCrMo-6
 ISO 14172 : E Ni 6620 (ENiCr 14 Mo 7 Fe)

Descripción General

Electrodo básico de alto rendimiento para soldadura de aceros en aplicaciones criogénicas en todas posiciones.
 Rendimiento de aproximadamente 150% proporcionando una alta tasa de deposición .
 Especialmente desarrollado para la soldadura de acero al 9% Ni.
 Coeficiente de expansión lineal equivalente al del acero al 9% Ni.
 Excelentes propiedades de impacto a -196°C.
 Soldable en c.a. y c.c.+
 Sólo empaquetado en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA/CC electr.+

Homologaciones

TÜV	GL	UDT
+	5680	+

Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	W	Fe
0,05	3,0	0,4	68	13	6	1,5	1,5	6

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-196°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	--	620	35	--	--
Requerido ISO min.	350	620	32	--	--
Valores típicos	445	695	36	100	85

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	450
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)				
Piezas/unid.	62	50	27	10
Peso neto/unid. (Kg)	1,7	2,2	1,8	1,5

Identificación

Marcado: Nyloid 2/NiCrMo-6

Color Punta:Blanco

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	EN10028-4 (*DIN / SEW680)	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
	*G-X8Ni9 12Ni19	1.5662 1.5680	A353-9%Ni cast A333-5%Ni	K81340
	*GS-10Ni19 10Ni14	1.5681 1.5637	5%Ni Cast	

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 Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	50-95	CC +	83	222	0,87	28,0	50	1,39
3,2x350	70-145	CC +	92	335	1,3	46,4	30	1,41
4,0x350	120-190	CC +	99	472	1,7	72,0	21	1,49
5,0x450	180-280	CC +	127	996	3,0	141,0	10	1,35

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	90	80	90	85	80	80
3,2	145	140	135	115	100	100
4,0	140	150	155	130		
5,0	210	215				