

Clasificación

AWS A5.11: E NiCrMo-3
 ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr 22 Mo 9 Nb)

Descripción General

Electrodo básico todas posiciones, con base Ni y alta aleación CrMoNb, austenítico.

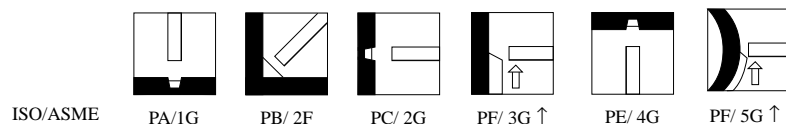
Elevada resistencia a :
 - corrosión general e intergranular
 - corrosión por picaduras
 - corrosión bajo tensión

Aconsejable para la soldadura de uniones disimilares; resistencia a fisuración en caliente.

Elevada resistencia a la oxidación a altas temperaturas (máx. 1200°C) y carburación .

Gran tenacidad a temperaturas criogénicas (por debajo de -196°C), aconsejable para acero 9% Ni.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CC electr.+/-

Homologaciones

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb+Ta	Fe
0,03	0,5	0,35	resto	22	9	3,4	2

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -196°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	--	760	30	--
Requerido ISO min.	420	760	27	--
Valores típicos	510	770	44	92

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	300	300	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	94	61	45
Peso neto/unid. (Kg)	1,6	1,7	2,1

Identificación

Marcado: Nicro 60/20/NiCrMo-3

Color Punta:Verde

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	BS1501 3076	DIN 17744/17465 SEW 595/680	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Aleaciones NiCrMo tipo 625 y soldaduras disimilares aceros con alto NiCrMo para corrosión y aplicaciones de resistencia al calor	NA15	X10NiCrAlTi32 20	1.4876	Alloy 800/800H	N08800/10
	NA14	NiCr22Mo	2.4605		
	NA14	NiCr15Fe	2.4816	B168-Alloy 600	N06600
	NA16	NiCr22Mo9Nb	2.4856	B443-Alloy 625	N06625
	NA16	NiCr21Mo	2.4858	B424-Alloy 825	N08825
		X1NiCrMoCuN25 20 6	1.4529		
		NiCr20Ti	2.4951	Alloy 75	N06075
		NiCr20TiA1	2.4952	Alloy 80A	N07080
				Alloy X750	N07750
		X1NiCrMoCu25 20 5	1.4539		
		X2NiCrAlTi32 20	1.4558	Alloy 800L	N08800
		G-X10NiCrNb32 20	1.4859		
Acero baja aleación		12Ni9	1.5680	A333-5%Ni	
		GS-10Ni19	1.5681	5%Ni cast	
		G-X8Ni9	1.5662	A353-9%Ni cast	
		10Ni14	1.5637		

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
2,5x300	45-70	CC +	45	68	0,83	16,8	95	1,59
3,2x300	70-90	CC +	57	128	1,3	32,2	47	1,52
4,0x350	100-140	CC +	67	245	1,8	49,3	31	1,52

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	60	55	60	60	60	60
3,2	90	80	85	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.