

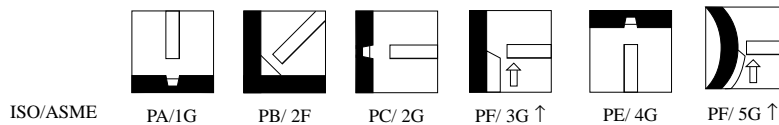
## Clasificación

AWS A5.11: E NiCrFe-3  
 ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr 15Fe 6 Mn)

## Descripción General

Electrodo completamente básico NiCr, todas posiciones.  
 Para soldadura de aleaciones con base Ni (como Alloy 600), plaqueados y uniones disimilares.  
 Gran resistencia a fluencia hasta 815°C, alta resistencia a fragilización  
 Gran tenacidad también a baja temperatura (-196°C)  
 No es susceptible a carburación  
 Extra aleado al Mn (~ 6%) para dar más resistencia a la fisuración en caliente.

## Posiciones de Soldadura



## Tipo de Corriente

CC electr.+

## Homologaciones

Controles	UDT
+	+

## Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	S
0,025	5,5	0,4	resto	16	2,0	0,010

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -196°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	--	550	30	--
Requerido ISO min.	360	550	27	--
Valores típicos	400	630	40	125

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	300	300	350	450
Unidad: Paquete				
Piezas/unid.	91	60	39	45
Peso neto/unid. (Kg)	1,6	1,7	1,9	4,5

Identificación

Marcado: Nicro 70/15Mn/NiCrFe-3

Color Punta:Amarillo

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	BS 3076	DIN 17742 SEW 470/595	W.Nr.	ASTM/ACI B366	UNS
Aleación base Ni aleados al Cr, para alta y baja temperatura de servicio	NA 14	LC-NiCr15Fe	2.4817		N06600
		NiCr15Fe	2.4816	Alloy600/B168	N06600
		NiCr23Fe	2.4851	Alloy601(H)	N06601
		NiCr60 15	2.4867		
		NiCr80 20	2.4869		
	NA 17	NiCr20Ti	2.4951	Alloy75	N06075
		NiCr20TiAl	2.4952	Alloy80A	N07080
		X12NiCrSi36 16	1.4864	330	N08330
		G-X10NiCrNb32 20	1.4859		
		NA 15	X10NiCrAlTi32 20	1.4876	Alloy800/800H

El electrodo NiCro 70/15 es también aconsejable para uniones disimilares a aceros de baja aleación y aceros al carbono.

## 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	40-70	CC +	80	119	0,52	17,4	86	1,49
3,2x300	70-100	CC +	77	193	0,84	29,0	56	1,61
4,0x350	90-140	CC +	74	289	1,7	50,9	29	1,47
5,0x450	130-160	CC +						

\*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	90	80	80	80
4,0	120	120				
5,0						

## Consejos de aplicación

- Limitar el Aporte Térmico (Heat Input) a 1,5 KJ/mm máx.
- Temperatura entre pasadas : 150°C máx.