

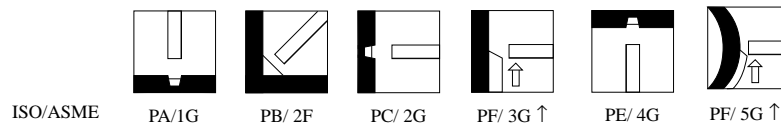
Clasificación

AWS A5.11: E NiCrFe-2*
 ISO 14172 : E Ni 6077 (NiCr 20 Mn 3 Nb) * Desviaciones : Ver comentarios

Descripción General

Electrodo básico de aleación NiCr, todas posiciones.
 Para soldadura de material con alta aleación de Ni como Alloy 601
 También aplicable para la soldadura de uniones disimilares y plaquado de aceros al CMn y de baja aleación.
 Alta resistencia a oxidación a temperatura elevada.
 Alta tenacidad al impacto a baja temperatura (-196°C).

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CC electr.+

Homologaciones

TÜV	RMRS	UDT
+	+	+

Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0,03	4,7	0,6	resto	19,0	1,5	1,9	4

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.	--	550	30	--	--
Requerido ISO min.	360	600	22	--	--
Valores típicos	400	650	40	110	90

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	300	300	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	76	48	31
Peso neto/unid. (Kg)	1,5	1,5	1,8

Identificación

Marcado: Nicro 70/19

Color Punta:Azul

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 17744/17465 SEW 595	W.Nr.	ASTM/ACI B366	UNS
Aleación base Ni		NiCro22Mo	2.4605		
a aceros aleados	NA 14	NiCr15Fe	2.4816	B168-Alloy600	N06600
al Cr para aplicaciones		LC-NiCr15Fe	2.4817	Alloy600L	N06600
en ambientes altamente		NiCr20Ti	2.4951	Alloy75	
corrosivos		NiCr20TiA1	2.4952	Alloy 80A	N07080
	NA 15	X10NiCrAlTi32 20	1.4876	Alloy 800/800H	N08800/10
		NiCr23Fe	2.4851	Alloy 601 (H)	N06601
	NA 17	X12NiCrSi36 16	1.4864	330	N08330
		G-X40NiCrNb35 25	1.4852		
		G-X40NiCrSi35 25	1.4857	HP	

Aceros no aleados y de baja aleación resistentes al calor y a la fluencia con aceros inoxidables.

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	45-65	CC +	41	61	0,95	19,3	92	1,79
3,2x300	70-90	CC +	59	127	1,2	32,7	51	1,64
4,0x350	100-140	CC +	75	314	1,7	59,3	29	1,72

*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	55	60
3,2	90	80	90	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.

Comentarios

Desviación : Composición química : Mn: 2,0-6,0 AWS: 1,0-3,5
Cr : 18,0-22,0 AWS: 13,0-17,0