

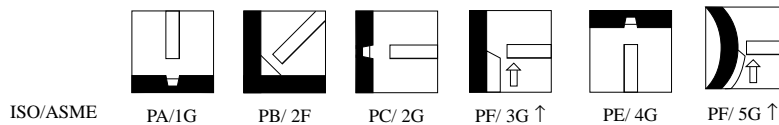
Clasificación

AWS A5.11: E NiCrMo-13
 ISO 14172 : E Ni 6059 (NiCr 23 Mo 16)

Descripción General

Electrodo básico, base níquel, aleado al 22%Cr y 16%Mo, para tales posiciones excepto vertical descendente. Excelente resistencia a la corrosión por picaduras, ataques localizados y tensiones internas en ambientes sulfurosos y fosforosos incluso a altas temperaturas. Adecuado para la Alloy59 (UNS N06059), Alloy C276 (UNS N10276), C4 (UNS N06455) y C22 (UNS N06022) en la industria química. Adecuado para uniones disimilares tales como los anteriormente mencionados con aceros aleados. Plaqueado resistente al desgaste en aplicaciones a altas temperaturas. También para acero super austenítico aleado al 6% Mo (UNS S31254).

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CC electr.+

Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0,015	0,4	0,15	59,0	22,5	15,5

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	--	690	25	--
Requerido ISO min.	350	690	27	--
Valores típicos	450	720	30	75

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2
Longitud (mm)	300	300
Unidad: Paquete		
Piezas/unid.	85	52
Peso neto/unid. (Kg)	1,7	1,8

Identificación

Marcado: NiCrMo59/23/NiCrMo-13

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	DIN 17744	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Aleaciones base níquel con alto contenido en CrMo	NiCr23Mo16	2.4605		N06059
	NiMo16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455
	NiMo16Cr15Ti	2.4819	C-276	N10276
	NiCr21Mo14W	2.4602	C-22	N06022
	NiCr22Mo9Nb	2.4856	625	N06625
Aceros inoxidables de alto contenido en Mo, con alta resistencia a la corrosión	EN10088-1/-2			
	X1NiCrMoCuN25-20-7	1.4529	904hMo	N08925
	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547		S31254

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 Electrodos/ kg metal dep. 1/N
2,5x300	50-70	CC +	48	56	0,8	21,7	94	1,61
3,2x350	70-100	CC +	60	149	1,3	36,8	46	

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G
2,5		65	65	60
3,2		90	90	80