

NiCrO 60/20

SMAW

CLASIFICACIÓN

AWS A5.11	ENiCrMo-3	A-Nr	-	Mat-Nr	2.4621
ISO 14172	E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	F-Nr	43		
		9606 FM	6		

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 (max. 1200°C) y carburación.
Gran tenacidad a temperaturas criogénicas (por debajo de -196°C), aconsejable para acero 9% Ni

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CC +

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.03	0.5	0.35	22.0	62.0	9.0	3.4	0.9

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico	R.Tracción	Alargamiento	Impacto ISO-V(J)
	0, 2% (N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	-196°C
Requerido: AWS A5.11 ISO 14172 Valores típicos	no requerido min. 420 510	min. 760 760 770	min. 30 min. 27 44	no requerido no requerido 92

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	300	300	350
PE tubo	Piezas / unidad	94	61	45
	Peso neto/unidad (kg)	1.6	1.7	2.1

Identificación Marcado: NiCrMo-3 / NiCrO 60/20 Color punta: verde

NiCrO 60/20: rev. C-ES23-01/03/16

NiCr 60/20

SMAW

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	DIN/EN	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Aleaciones NiCrMo tipo 625 y soldaduras disimilares Aceros con alto NiCrMo para corrosión y aplicaciones de resistencia al calor				
	X1NiCrMoCuN25-20-6	1,4529	Alloy 925	N08925
	X1NiCrMoCu25-20-5	1,4539	Alloy 904L	N08904
	X1CrNiMoCuN20-18-7	1,4547	Alloy 254	S31254
	X2NiCrAlTi32-20	1,4558	Alloy 800L	N08800
	G-X10NiCrNb32-20	1,4859		
	X10NiCrAlTi32-20	1,4876	Alloy 800/800H	N08800/-10
	NiCr22Mo6Cu	2,4618	Alloy G	N06007
	NiCr22Mo7Cu	2,4619	Alloy G-3	N06985
	NiCr21Mo6Cu	2,4641	Alloy 825hMo	N08821
	NiCr20CuMo	2,4660	Alloy 20	N08020
	NiCr15Fe	2,4816	B168-Alloy 600	N06600
	NiCr22Mo9Nb	2,4856	B443-Alloy 625	N06625
	NiCr21Mo	2,4858	B424-Alloy 825	N08825
	NiCr20Ti	2,4951	Alloy 75	N06075
	NiCr20TiAl	2,4952	Alloy 80A	N07080
Aceros baja aleación				
	10Ni14 (3,5% Ni)	1,5637	ASTM A333 Grade 3	-
	12Ni19, X12Ni5	1,5680	-	K41583
Acero 9% Ni para tanques LNG				
	X8Ni9 (9% Ni)	1,5662	A353/A353M	-
	X8Ni9 (9% Ni)	1,5662	A553/A553M Tipo I	-
	(8% Ni)		A553/A553M Tipo II	K71340

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a Intensidad máx - (S)*	Energía E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
2.5 x 300	45-70	CC+	44	80	0.95	17.2	87	1.51
3.2 x 300	70-100	CC+	44	101	1.5	26.8	55	1.48
4.0 x 350	100-130	CC+	53	215	2.2	46.4	30	1.41

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
2.5	60A	55A	60A	60A	60A	60A
3.2	90A	80A	85A	80A	80A	80A
4.0	120A	120A				

COMENTARIOS

Soldadura con aporte térmico max. 1.5 kJ/mm
 Temperatura precalentamiento y entrepasadas máx. 150°C