

# NiCro 70/15

## CLASIFICACIÓN

<b>AWS A5.11</b>	ENiCrFe-2*	<b>A-Nr</b>	-	<b>Mat-Nr</b>	2.4807
<b>ISO 14172</b>	E Ni 6182* (NiCr15Fe6Mn)	<b>F-Nr</b>	43		
*:Desviación, ver comentarios		<b>9606 FM</b>	6		

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico de aleación NiCr, todas posiciones.

Alta resistencia a fluencia hasta 815°C

Alta resistencia a fragilidad.

Gran tenacidad a baja temperatura [-196°C].

Para soldadura de aleaciones base Ni (como Alloy 600) y uniones disimilares.

Alta resistencia a carburación

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE

CC +

## HOMOLOGACIONES

TÜV

+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
0.02	4.4	0.45	18.0	bal.	1.9	6

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
					+20°C	-196°C
Requerido: AWS A5.11 ISO 14172 Valores típicos	AW	no requerido min. 360 430	min. 550 min. 550 680	min. 30 min. 27 40	no requerido no requerido 145	130

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	300	300	350
PE tubo	Piezas / unidad	90	57	43
	Peso neto/unidad (kg)	1.6	1.9	2.0

Identificación Marcado: NiCro 70/15 Color punta: plata

NiCro 70/15: rev. C-ES24-01/03/16

# NiCro 70/15

## MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	BS 3076	DIN 17742 SEW 470/595	Mat. Nr	ASTM / ACI B366	UNS
<b>Aleación base Ni con aleación Cr, para alta y baja temperatura de servicio</b>					
		LC-NiCr15Fe	2.4817		N06600
	NA14	NiCr15Fe	2.4816	Alloy600/B168	N06600
		NiCr23Fe	2.4851	Alloy601(H)	N06601
		NiCr60-15	2.4867		N06004
		NiCr80-20	2.4869		N06003
		NiCr20Ti	2.4951	Alloy75	N06075
		NiCr20TiAl	2.4952	Alloy80A	N07080
	NA17	X12NiCrSi36-16	1.4864	330	N08330
		G-X10NiCrNb32-20	1.4859		
	NA15	X10NiCrAlTi32-20	1.4876	Alloy800/800H	N08800/ N08810

Adecuado para soldadura de materiales disimilares:

- Aceros al carbono y de baja aleación a aceros inoxidables
- Aceros al carbono y de baja aleación a aleaciones base Niquel
- Aceros inox a aceros de baja aleación resistentes a fluencia

No es sensible a la fragilización después del tratamiento térmico

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
			- por electrodo a	Intensidad máx -	H(kg/h)			
			[S]*	E(kJ)				
2.5 x 300	45-60	CC+	44	63	0.9	17.5	91	1.59
3.2 x 300	70-100	CC+	52	107	1.3	29.2	52	1.54
4.0 x 350	90-160	CC+	61	214	2.0	51.0	29	1.47

\*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

Desviaciones: composición química

Mn = 3.0 - 6.0%

AWS: Mn = 1.0 - 3.5%

ISO: Mn = 5.0 - 10%

Cr = max. 18.0%

AWS: Cr = max. 17.0%

ISO: Cr = max. 17%

Soldadura con aporte térmico max. 1.5 kJ/mm

Temperatura precalentamiento y entrepasadas máx. 150°C