

# NiCro 70/15Mn

## CLASIFICACIÓN

<b>AWS A5.11</b>	ENiCrFe-3	<b>A-Nr</b>	-	<b>Mat-Nr</b>	2.4620
<b>ISO 14172</b>	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)	<b>F-Nr</b>	43		
		<b>9606 FM</b>	6		

## 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

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE

CC +

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	S	Fe
0.025	5.5	0.4	16.0	bal.	2.0	0.01	6.5

## 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) -196°C
Requerido: AWS A5.11		no requerido	min. 550	min. 30	no requerido
ISO 14172		min. 360	min. 550	min. 27	no requerido
Valores típicos	AW	400	630	40	125

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro [mm]	2.5	3.2	4.0
	Longitud [mm]	300	300	350
PE tubo	Piezas / unidad	91	57	39
	Peso neto/unidad [kg]	1.6	1.7	1.9

Identificación Marcado: NiCrFe-3 / NICRO 70/15Mn Color punta: amarillo

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

# NiCro 70/15Mn

## 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
		GX10NiCrNb32-20	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 - 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	40-70	CC+	80	119	0.52	17.4	86	1.49
3.2 x 300	70-100	CC+	77	193	0.84	29.0	56	1.61
4.0 x 350	90-140	CC+	74	289	1.7	50.9	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	90A	80A	80A	80A
4.0	120A	120A				

## COMENTARIOS

Soldadura con aporte térmico máx. 1.5 kJ/mm

Temperatura precalentamiento y entepasadas máx. 100°C