

## Klassificering

AWS A5.14/A5.14M-97 : ER NiCr3  
 ISO 18274-01 : S Ni6082 (NiCr20Mn3Nb)

## Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av nickelbaserade legeringar och liknande legeringar mot olegerade, låglegerade och rostfritt stål samt påläggsvetsning. God motståndskraft mot oxidation. Utmärkt slagseghet vid låg temperatur.**

## Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG/MIG	I1	Inert gas Ar (100%)
	I3	Inert gas Ar+ >0-95% He

## Godkännanden

	<u>TÜV</u>	<u>UDT</u>
TIG	+	+
MIG	+	+

## Typanalys tråd (vikt%)

<u>C</u>	<u>Mn</u>	<u>Si</u>	<u>Ni</u>	<u>Cr</u>	<u>Nb</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>
0.03	3.1	0.08	72.5	20.5	2.6	0.8	0.01

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		0.2% gräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)	
Svetsat		(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(%)	+20°C	-196°C
Typiska värden	TIG (I1)	400	680	40	150	120
	MIG (I1)	390	640	35	150	50

## Användningsområde

Materialtyper	BS3076	DIN17744/17465 SEW595	W.Nr.	ASTM/ACI B366	UNS
Ni-baserade, högt Cr legerade stål för korrosiv miljö	Na 14	NiCr15Fe LC-NiCr15Fe NiCr20Ti NiCr20TiA1	2.4816 2.4817 2.4951 2.4952	B168-Alloy 600 Alloy 600L Alloy 75 Alloy 80A	N06600 N06600 N07080
	Na 15	X10NiCrAlTi32 20 NiCr23Fe	1.4876 2.4851	Alloy 800/800H Alloy 601(H)	N0800/10 N06601
	Na 17	X12NiCrSi36 16 G-X40NiCrNb35 25 G-X40NiCrSi35 25	1.4864 1.4852 1.4857	330 HP	N08330

Olegerat och låglegerat värme- och utmattningsbeständigt stål mot rostfritt stål

Speciellt råd: Begränsa värmeförbrukning <1,5kJ/mm och mellanskiktstemperatur i <150°C

## Packning

<u>Metod</u>	<u>Diam. (mm)</u>	1.0	1.2	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 10 kg rör			X	X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X			

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information  
 Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

MDE LNT/LNM NiCr70/19 5