

## Klassificering

AWS A5.14/A5.14M-97 : ER Ni1  
 ISO 18274-01 : S Ni2061 (NiTi3)

## Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av rent nickel och nickel-legeringar.  
 Lämplig för påläggsvetsning på kolstål.**

## 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>Ti</u>	<u>Fe</u>
0.02	0.4	0.2	bal.	3.1	0.06

## 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
Typiska värden	TIG (I1)	250	460	30	120
	MIG (I1)	250	460	30	120

## Användningsområde

DIN-klassificering	W.Nr.	ASTM/ACI
Ni99.6	2.4060	
Ni 99.8	2.4050	
Ni 99.6Si	2.4056	
Ni 99.4Fe	2.4062	
Ni 99.2	2.4066	Alloy 200
LC-Ni 99	2.4068	Alloy 201
LC-Ni 99.6	2.4061	Alloy 205
NiMn 10	2.4108	
NiMn 5	2.4116	

## Packning

Metod	Diam.(mm)	1.2	2.0	2.4
TIG	2 och 10 kg rör		X	X
MIG	15 kg spole BS300	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 LNTNiTi

4