

## Klassificering

AWS A5.11M-97 : ENiCrFe-3  
 ISO 14172-02 : E Ni6182 (NiCr15Fe6Mn)

## Allmän beskrivning

**Basisk NiCr elektrod för svetsning i all lägen.**  
**För svetsning av Ni-baserade legeringar (som Alloy 600), påsvetsningar och fogar mellan olika material.**  
**Svetsmetallen har god utmattningsbeständighet upp till 815°C samt god slagseghet ned till -196°C.**  
**Låg benägenhet för koluptagning.**  
**Legerad med ~6% Mn för att undvika värmesprickor.**

## Svetslägen

**Strömtyp**  
 DC elektr. +



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

## Godkännanden

Controlas UDT  
 + +

## Svetsgodsanalys(vikt%), typisk, rent svetsgods

| C     | Mn  | Si  | S     | Ni   | Cr | Nb  |
|-------|-----|-----|-------|------|----|-----|
| 0.025 | 5.5 | 0.4 | 0.010 | bal. | 16 | 2.0 |

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

| Tillstånd      | 0.2% gräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Brottgräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Förlängning<br>(%) | Slagseghet ISO-V(J)<br>-196°C |                          |
|----------------|------------------------------------|------------------------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------|
| Svetsat        |                                    |                                    |                    |                               |                          |
| Krav:          | AWS A5.4-92<br>EN1600-97           | krävs inte<br>min.360              | min.550<br>min.550 | min.30<br>min.27              | krävs inte<br>krävs inte |
| Typiska värden | 400                                | 630                                | 40                 | 125                           |                          |

## Packning och identifikation

|                        |     |     |     |     |
|------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Diameter (mm)          | 2.5 | 3.2 | 4.0 | 5.0 |
| Längd (mm)             | 300 | 300 | 350 | 450 |
| Enhet: Paket           |     |     |     |     |
| St. / enhet (nominell) | 91  | 57  | 39  | 45  |
| Nettovikt/enhet (kg)   | 1.6 | 1.9 | 1.9 | 4.5 |

Identifikation Märkning NiCro70/15Mn/NiCrFe-3 Färgkod: gul

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE NiCro 70/15Mn

6

## Användningsområde

| Ståltyper  | BS 3076          | DIN 17742<br>SEW 470/595 | W.Nr.         | ASTM / ACI<br>B366 | UNS    |
|--|------------------|--------------------------|---------------|--------------------|--------|
| Ni baserade legeringar<br>med kromtillsats,<br>för höga och<br>lågtemperaturer |                  | LC-NiCr15Fe              | 2.4817        |                    | N06600 |
|  | NA14             | NiCr15Fe                 | 2.4816        | Alloy600/B168      | N06600 |
|  |                  | NiCr23Fe                 | 2.4851        | Alloy601(H)        | N06601 |
|  |                  | NiCr6015                 | 2.4867        |                    |        |
|  | NiCr8020         | 2.4869                   |               |                    |        |
|  |                  | 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      |        |

Lämplig till svetsning av fogar mellan olika material:  
 Olegerat och låglegerat stål med rostfritt stål  
 Olegerat och låglegerat stål med Ni baserade legeringar  
 Rostfritt stål med låglegerat kryphållfasta stål  
 Inte spröd efter värmebehandling.

## Vägledande beräkningsdata

| Dimension<br>Diam. x längd<br>(mm) | Ström-<br>område<br>(A) | Ström-<br>typ | Bågtid<br>- per elektrod vid max. ström -<br>(s)* | Energi<br>E(kJ) | Nedsmältn.-<br>tal<br>H(kg/h) | Vikt/<br>1000 st.<br>(kg) | Elektroder/<br>kg svetsgods<br>B | kg Elektroder/<br>kg svetsgods<br>1/N |
|------------------------------------|-------------------------|---------------|---|-----------------|-------------------------------|---------------------------|----------------------------------|---------------------------------------|
| 2.5 x 300                          | 40 - 70                 | DC+           | 80  | 119             | 0.52                          | 17.4                      | 86                               | 1.49                                  |
| 3.2 x 300                          | 70 - 100                | DC+           | 77  | 193             | 0.84                          | 29.0                      | 56                               | 1.61                                  |
| 4.0 x 350                          | 90 - 140                | DC+           | 74  | 289             | 1.7                           | 50.9                      | 29                               | 1.47                                  |
| 5.0 x 450                          | 130 - 160               |               |   |                 |                               |                           |                                  |                                       |

\*elektrorest = 35mm

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

| Svetsläge:<br>Diameter(mm) | 1G<br>Ström(A) | 2F  | 2G | 3G<br>upp | 4G | 5G<br>upp |
|----------------------------|----------------|-----|----|-----------|----|-----------|
| 2.5                        | 60             | 55  | 60 | 60        | 60 | 60        |
| 3.2                        | 90             | 80  | 90 | 80        | 80 | 80        |
| 4.0                        | 120            | 120 |    |           |    |           |
| 5.0                        |                |     |    |           |    |           |

## Anmärkningar

## Speciella råd

- Begränsad värmeförsel < 1,5kJ/mm  
 och mellanskiktstemperatur < 150°C