

Klassificering

AWS A5.11-97 : E Ni Cr Fe-2*

ISO 14172-02 : E Ni6082 (NiCr20Mn3Nb)

*Avvikelser, se anmärkningar

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning av NiCr-legeringar i alla lägen.

Svetsmetallen har god motståndskraft mot oxidation och skalning vid höga temperaturer.

Elektroden ger god slagseghet vid låg temperatur (-196°C).

Lämplig till svetsning av Inconel 601 (legering 601) och motsvarande legeringar.

Lämplig till fogar mellan olika valsade olegerade eller låglegerade stål.

Levereras i vakuumförpackning, Sahara ReadyPack.

Svetslägen

Strömtyper

DC elektr. +



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

Godkännanden

TÜV	UDT
+	+

Svetsgodsanalys(vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	4.7	0.6	67.7	19.0	1.5	1.9	4.0

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C -196°C
Svetsat				
Krav: A5.11-97	krävs inte	min. 550	min. 30	krävs inte
ISO 14172-02	min. 360	min. 600	min. 22	krävs inte
Typiska värden	400	650	40	110 90

Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	300	350
Enhet: paket			
St. / enhet (nominell)	76	57	31
Nettovikt/enhet (kg)	1.5	1.7	1.8

Identifikation

Märkning NiCro70/19/NiCrFe-2

Färgkod: blå

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 70/19

6

Användningsområde

Ståltyper	BS3076	DIN 17744/17465 SEW 595	W.Nr.	ASTM/ACI B366	UNS
Ni baserade legeringar					
CrNi legerade stål	NA 14	NiCr15Fe	2.4816	B168-Alloy 600	N06600
för mycket korrosiva miljöer		LC-NiCr15Fe	2.4817	Alloy 600L	N06600
		NiCr20Ti	2.4951	Alloy 75	
		NiCr20TiAl	2.4952	Alloy 80A	N07080
	NA 15	X10NiCrAlTi32 20	1.4876	Alloy 800/800H	N08800/10
		NiCr23Fe	2.4851	Alloy 601(H)	N06601
	NA 17	X12NiCrSi36 16	1.4864	330	N08330
		G-X40NiCrNb35 25	1.4852		
		G-X40NiCrSi35 25	1.4857	HP	

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 Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 300	45 - 65	DC+	41	61	0.95	19.3	92	1.79
3.2 x 300	70 - 95	DC+	59	127	1.2	32.7	51	1.64
4.0 x 350	100 - 140	DC+	75	314	1.7	59.3	29	1.72

*elektrorest=35mm

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

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

Anmärkningar

Avvikelser: kemisk analys
 Mn 2.0-6.0%; AWS 1.0-3.5%
 Cr 18.0-22.0%; AWS 13.0-17%

Speciella råd

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