

## Klassificering

AWS A5.11M-97 : ENiCrFe-2\*

ISO 14172-02 : ENi6182 (NiCr15Fe6Mn)\*

\* Avvikelseanmärkningar

## Allmän beskrivning

**Basisk NiCr-elektrod för svetsning av 600-legeringar (Inconel 600) och motsvarande. Svetsmetallen har god utmattningsbeständighet upp till 815°C samt god slagseghet ned till -196°C.**

**Legeringen är lite känslig för bildning av intermetalliska faser.**

**Lämplig till svetsning av Ni-baserade legeringar och Ni-legeringar mot olegerat eller låglegerat stål.**

**Levereras också i vakuumpackning, Sahara ReadyPack.**

## Svetslägen

## Strömtyp

DC elektr. +



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

## Godkännanden

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

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

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Fe
0.02	4.4	0.45	bal.	18	1.9	6

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C	-196°C
Svetsat					
Krav:	AWS A5.4-92	krävs inte	min. 550	min. 30	krävs inte
	EN 1600-97	min. 360	min. 550	min. 27	krävs inte
Typiska värden		430	680	40	145 130

## Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	300	350
Enhet: paket			
St. / enhet (nominell)	90	57	43
Nettovikt/enhet (kg)	1.6	1.9	2.1

Identifikation

Märkning NiCro70/15/NiCrFe-2

Färgkod: silver

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsblad, som översänds på begäran

MDE NiCro 70/15

8

## Användningsområde

Ståltyper	BS 3076	DIN 17742 SEW 470/595	W.Nr.	ASTM / ACI B366	UNS
Ni baserade legeringar med kromtillsats, för höga och lågatemperaturer		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 värmebehandlingen

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd	Ström- område	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
(mm)	(A)	typ						
2.5 x 300	45 - 60	DC+	44	63	0.9	17.5	91	1.59
3.2 x 300	70 - 100	DC+	52	107	1.3	29.2	52	1.54
4.0 x 350	90 - 160	DC+	61	214	2.0	51.0	29	1.47

\* elektrodrest = 35mm

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

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

## Anmärkningar

Avvikelse: kemisk analys -  
 Mn 3.0-6.0%; AWS 1.0-3.5%; ISO 5.0-10%  
 Cr = 18.0% max. AWS = 17.0% max.; ISO = 17% max.

## Speciella råd

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