

## Klassificering

AWS A5.11M-97 : E NiCrMo-6  
 ISO 14172-02 : E Ni6620 (NiCr14Mo7Fe)

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod med högt utbyte för svetsning av lågtemperaturstål i alla lägen.  
 Speciellt utvecklad för svetsning av 9% Ni stål.  
 Svetsmetallens utvidningskoefficient motsvarar 9% Ni stål.  
 God slagseghet vid -196°C.  
 Svetsbar med växelström (AC) och likström, pluspol (DC+).  
 Leverans i vakuumförpackning, Sahara ReadyPack.**

## Svetslägen

## Strömtyp

AC / DC elektr. +



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

## Godkännanden

TÜV	GL	UDT
+	5680	+

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

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	W	Fe
0.05	3.0	0.4	68	13	6	1.5	1.5	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:	A5.11M-97	krävs inte	min. 620	min. 35	krävs inte
	ISO 14172-02	min. 350	min. 620	min. 32	krävs inte
Typiska värden		445	695	36	100 85

## Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	450
Enhet	Sahara ReadyPack (SRP)			
St. / enhet (nominell)	62	52	27	10
Nettovikt/enhet (kg)	1.7	2.2	1.8	1.5

Identifikation

Märkning: Nyloid 2 / NiCrMo-6

Färgkod: vit

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 Nyloid 2 SRP

7

## Användningsområde

Ståltyper	EN 10028-4	W.Nr.	ASTM
9% Ni stål	X8Ni9	1.5662	A353/A353M
9% Ni stål			A553/A553M Typ I
8% Ni stål			A 553/A553M Typ II
5% Ni stål	X12Ni5	1.5680	
3.5% Ni stål	X12Ni14	1.5637	A333/A333M Grade 3

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid (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 350	50 - 95	DC+	83	222	0.87	28.0	50	1.39
3.2 x 350	70 - 145	DC+	92	335	1.3	46.4	30	1.41
4.0 x 350	120 - 190	DC+	99	472	1.7	72.0	21	1.49
5.0 x 450	180 - 280	DC+	127	996	3.0	141.0	10	1.35

\*elektrorest=35mm

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Svetsläge: Diameter(mm)	1G Ström(A)	2F	2G	3G upp	4G	5G upp
2.5	90	80	90	85	80	80
3.2	145	140	135	115	100	100
4.0	140	150	155	130		
5.0	210	215				

## Anmärkningar

## Speciella råd