

NIFIL 600

EIGENSCHAFTEN

- Für 3%-, 5%- und 9%-Nickelstähle, um gute Festigkeits- und Zähigkeitswerte bei Anwendungen für LPG- und LNG-Verarbeitungs- oder -Lageranlagen zu erreichen.
- In schwefelhaltiger Atmosphäre kann das Schweißgut bis 500 °C verwendet werden.
- Zum Verbinden von ferritischen und austenitischen (artfremden) Stählen mit Betriebstemperaturen oder Wärmebehandlung nach dem Schweißen von mehr als 300 °C geeignet.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kryogene Anwendungen
- Plattieren
- Kernkraftwerk
- Petrochemie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.14 ERNiCr-3
EN ISO 18274-A S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)
I3 Inertgas Ar + 0,5-95% He

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Ti
0.050	3	0.3	≤0.020	≤0.015	20	Rest	2.5	2	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20 °C	-196 °C
Typische Werte	I3	AW	≥380	≥620	≥35	≥100	≥55

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (BS300)	15.0	W000378508
	FASS	250.0	W000404403
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000378509

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen