

Nyloid 4

CLASIFICACIÓN

AWS A5.11	ENiCrMo-6	A-Nr	-
ISO 14172	E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)	F-Nr	43
		9606 FM	6

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico alto rendimiento para soldaduras de acero baja temperatura
Especialmente desarrollado para soldadura en posición PE/4G (Alta resistencia a porosidad)
Especialmente desarrollado para la soldadura de acero al 9% Ni
Coeficiente de expansión lineal equivalente al del acero al 9% Ni
Excelentes propiedades de impacto a -196°C, fiable al 0.2%-Lim. Elástico
Soldable en CA/CC+
Sólo empaquetado en Sahara ReadyPack® (SRP)

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA / CC +

HOMOLOGACIONES

DNV	GL	BV
------------	-----------	-----------

Pendiente	Pendiente	Pendiente
-----------	-----------	-----------

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
0.05	3.0	0.4	13	bal.	6.0	1.5	6.0	1.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% [N/mm ²]	R.Tracción [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-196°C
Requerido: AWS A5.11	no requerido	min. 620	min. 20		
ISO 14172	min. 350	min. 620	min. 32		min. 47
Valores típicos	AW	490	770	33	100
					85

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro [mm]	Longitud [mm]	2.5	3.2	4.0
				300	300
SRP	Piezas / unidad		69	36	30
	Peso neto/unidad [kg]		1.3	1.1	1.7

Identificación	Marcado: NiCrMo-6 / NYLOID 4	Color punta: Amarillo
----------------	------------------------------	-----------------------

Nyloid 4: rev. C-ES02-01/03/16

Nyloid 4

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10028-4	Mat. Nr	ASTM/ICA	UNS
Acero 9% Ni para tanques LNG	X8Ni9 (9% Ni)	X8Ni9	1.5662	A353/A353M NN+T
	(8% Ni)	1.5662	A553/A553M Tipo I	K71340
			A553/A553M Tipo II	
Acero baja aleación para aplicaciones criogénicas	X12Ni5 (12Ni9)	1.5680		K41583
	10Ni14 (3.5% Ni)	1.5637	A333 Grade 3	
	12Ni14 (3.5% Ni)	1.5637	A203 Grade E	

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long [mm]	Rango corriente [A]	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a Intensidad máx - [S]*	E[kJ]	H[kg/h]		
2.5 x 300	50-70	CA	52	88	0.9	77	1.47
3.2 x 300	70-110	CA	60	146	1.3	46	1.50
4.0 x 350	110-140	CA	75	234	1.9	25	1.41

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro [mm]	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
2.5	60 - 70A	60 - 70A	55 - 70A	55 - 70A	55 - 65A
3.2	90 - 105A	90 - 105A	80 - 95A	70 - 90A	85 - 95A
4.0					

COMENTARIOS

Recomendado aporte térmico en chapas de grosor :

≤ 15 mm: 1.4 kJ/mm

15 - 20 mm: 1.6 kJ/mm

> 20 mm: 2.0 kJ/mm