

LNT NiCrMo 60/16

CLASIFICACIÓN

AWS A5.14/A5.14M - ERNiCrMo-4
ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)

DESCRIPCIÓN GENERAL

Varilla para soldadura TIG de aleaciones Níquel y CrMoW (p.ej. Alloy C276)
Dependiendo de los requerimientos de resistencia a corrosión también aplicable para soldadura de aleaciones C-22 y C-4
Extrema resistencia en ambientes corrosivos que contengan ácido sulfúrico y cloruros
Adecuado para recubrir superficies en aplicaciones a altas temperaturas (hasta 1200°C)

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

I1 Gas Inerte Ar (100%)
I3 Gas Inerte Ar+ 0.5-95% He

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE LA VARILLA (% EN PESO)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	Fe
0.006	0.5	0.04	58	16	16	3.6	5.8

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO, VALORES TÍPICOS

	Gas Protección	Condición	Lim. Elástico (N/mm²)	Carga de Rotura (N/mm²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Valores típicos	I1	AW	410	720	27	100

MATERIALES A SOLDAR

Grados Ni-alloy	DIN/EN	Mat. Nr.	ASTM/ACI	UNS
Aleaciones base Ni con alto CrMo para ambientes de corrosión elevadas				
	NiMo 16Cr15W	2.4819	C-276	N10276
	NiCr21Mo14W	2.4602	C-22	N06022
	NiMo 16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455

- LNT/LNM NiCrMo 60/16 está desarrollado para la soldadura de aleación C-276
- Puede aplicarse también para soldadura de aleación C-22 y C-4, dependiendo de los requerimientos de corrosión

EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

Diámetro (mm)		1.6	2.0	2.4	3.2	Nota : Longitud corte = 1000 mm
Und.:	Tubo 10 kg	X	X	X	X	
Otros tamaños y empaquetado consultar						

LNT NiCrMo 60/16: rev. ES 22