

# NYLOID 2

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo básico de alto rendimiento en todas las posiciones para soldar aceros de baja temperatura
- Rendimiento de aproximadamente el 150%, proporcionando altas tasas de deposición
- Especialmente desarrollado para soldadura de acero al 9% de Ni
- Coeficiente de dilatación lineal equivalente al del acero al 9% de Ni
- Excelente tenacidad al impacto a -196 °C, resistencia fiable al 0,2% de límite elástico
- Soldable en polaridad AC y CC+

## APLICACIONES TÍPICAS

- Tanques de almacenamiento de GNL

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.11                      ENiCrMo-6  
EN ISO 14172-A                E Ni 6620

## TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

BV	DNV
+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Min.	no especificado	2.0	no especificado	12.0	55.0	5.0	0.5	no especificado	1.0
Max.	0.10	4.0	1.0	17.0	no especificado	9.0	2.0	10.0	2.0
Typical	0.05	3	0.4	13	bal.	6.0	1.5	6	1.5

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		AWS A5.11	ISO 14172	Typical
Resistencia a la tracción	(MPa)	min. 620	min. 620	725
Límite elástico 0,2%	(MPa)	no especificado	min. 350	475
Alargamiento (%)		20	32	40
Impacto ISO-V (J)	+20 °C	no especificado	no especificado	100
	-196 °C	no especificado	no especificado	90

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	70-100
3,2 x 350	85-145
4,0 x 350	140-190

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	90	2.3	542721-1
3,2 x 350	VPMD	54	2.3	542738-1
4,0 x 350	VPMD	35	2.3	542745-1

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.