

55NiFe

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo macizo para la soldadura MIG de fundición

CLASIFICACIÓN

EN ISO 1071-A S C NiFe-1

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
M13	Ar+ 2% O ₂
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gas activo 100% CO ₂

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Fe	Cu	Co
Min.						52.0	bal.		
Max.	0.15	1.0	0.5	0.02	0.03	60.0	bal.	0.5	2.0
Valores típicos	0.05	0.7	0.2	<0.01	<0.01	58	40	0.01	0.05

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos en estado recién soldado		MIG (Ar-5%CO ₂)
Resistencia a la tracción	(MPa)	400
Límite elástico 0,2%	(MPa)	230
Alargamiento (%)		24
Dureza	(HV)	150

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	M55NIFE-12

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 para cualquier información actualizada.