

# NIFIL 600

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Se utiliza para aceros al 3%, 5% y 9% de níquel para obtener una buena resistencia y tenacidad en plantas de procesamiento o almacenamiento de GLP y GNL.
- En atmósfera sulfurosa se puede utilizar el metal de soldadura <math><500^{\circ}\text{C}</math>.
- Se utiliza para unir aceros ferríticos con austeníticos (disimilares) con temperaturas de servicio o tratamiento térmico postsoldadura superiores a

## APLICACIONES TÍPICAS

- Aplicaciones criogénicas
- Cladding
- Generación de energía nuclear
- Petroquímicas

## CLASIFICACIÓN

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

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

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

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Ti
0.050	3	0.3	$\leq 0.020$	$\leq 0.015$	20	Resto	2.5	2	0.5

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Valores típicos	I3	AW	$\geq 380$	$\geq 620$	$\geq 35$	$\geq 100$	$\geq 55$

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	W000378508
	BIDÓN	250.0	W000404403
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000378509

### 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:



Possibilidad 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.