



FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW 82

1. CLASIFICACION

AWS 5.14: ER NiCr3
EN ISO 18274: Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

2. DESCRIPCION

Hilo sólido para soldadura de aleaciones base níquel, cuando hay requisitos de resistencias al impacto elevadas después de tratamiento térmico o servicio prolongado a altas temperaturas.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Mn	Si	Ni	Fe	Ti	Cr	P	S	Nb	-----
0.05	0.30	0.30	Resto	2.00	0.50	20.00	<0.020	<0.015	2.5	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	-196°C
>380	>620	>35	>100	>55

5. CAMPO DE APLICACIONES:

- *Aplicaciones en medio marino, Instalaciones de tratamientos térmicos, aceros base níquel Wr. 2.4816.*
- *Se usa para aceros al 3,5 y 9% de níquel, usados para el tratamiento y almacenaje de gases licuados.*

6. GAS PROTECTOR

Argón
Argón + 10-30%He
Argón + He + H
ArHeH+C

7. MEDIDAS

Diámetros: 1.0 – 1.2

8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

9. POSICIONES DE SOLDADURA

