



## FICHA DE DATOS TECNICOS TIG KW 82

### 1. CLASIFICACION

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

### 2. DESCRIPCION

*Varilla TIG 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 <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	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

### 7. MEDIDAS

Diámetros: 1.2 – 1.6 – 2.0 – 2.4

### 8. CORRIENTE SOLDADURA

= -

### 9. POSICIONES DE SOLDADURA

