

Clasificación

Especificaciones	Especificaciones
ASME SFA A5.14: ERNi-1	EN ISO 18274: Ni 2061 - NiTi3
BS 2901: Pt 5 NA 32	Werkstoff nr.: 2.4155

Descripción: Hilo macizo para TIG y MIG. También conocido genéricamente como metal de aportación 61 (FM61).

Aplicaciones: Metal soldado con níquel puro y bajo en carbono, con desoxidación de titanio.

Estos consumibles aportan níquel puro bajo en carbono con la adición de titanio para el refinamiento y la desoxidación. Se utilizan para soldar níquel puro entre si, para capas cojín y para revestir caras de soldadura y bridas. La varilla sólida también es útil para soldar **hierro fundido** para aportar un depósito de baja carga.

Las aplicaciones son **tanques y depósitos, tuberías e intercambiadores térmicos, en platas químicas para la producción de sal, cloración y evaporación de soda cáustica**. También utilizada para manipular **álcalis y hálidos corrosivos**.

Materiales base a ser soldados:

ASTM-ASME	BS	DIN
UNS N02200	NA11	2.4066
UNS N02201	NA12	2.4068
		2.4061
Propietarios		
Nickel 200 y 201 (Special Metals)	Nickel 99.6 y 99.2 (VDM)	

Composición química típica de la varilla (%):

C	Mn	Si	S	P	Ni	Ti	Al	Cu	Fe	---	---	---
<0.02	0.4	<0.3	0.005	0.005	96	3	0.1	<0.02	0.1	---	---	---

Microestructura: en la fase de recién soldado, la microestructura consiste en austenita con níquel casi puro. Es fuertemente ferromagnética a temperatura ambiente.

Propiedades mecánicas típicas:

GAS	Material depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d(%)	Dureza Cap/mid HV	CHARPY V (J)	
Argón							
I1		335	585	35	155/185		

Recomendaciones para la soldadura: Los metales soldados de níquel puro son duros y pueden llevar a cordones de soldadura irregulares que pueden requerir revestimientos "Inter-run".

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón 100% (EN ISO 14175: I1)

Posiciones de soldadura:**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Electrodo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
1.6			DC	5 kg
2.4	12	100	DC	5 kg

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE****Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Nicode 200Ti	AWS A5.11: E Ni-1	EN ISO 14172: E Ni 2061
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig Ni2Ti	AWS A5.14: ER Ni-1	EN ISO 18274: S Ni 2061

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso