

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A5.14: ERNiCrFe-12	EN ISO 18274: S Ni 6025

**Descripción:** Varilla maciza para soldadura TIG, para servicio a alta temperatura. Esta varilla tiene excelente resistencia a la fluencia y a la oxidación hasta 1200 °C (2192 °F). Las características a destacar son:

- Excelentes valores de comportamiento de fluencia a alta temperatura.
- Excelente resistencia a la oxidación a altas temperaturas, incluso en condiciones cíclicas.
- Muy buena resistencia a la corrosión en medios de cementación y oxidación/cloración.
- Homologación para recipientes a presión con temperaturas de funcionamiento de -10 a 1150 °C (14 a 2102 °F) según VdTÜV y hasta 1650 °F (899 °C) según código ASME Sección I, así como hasta a 1,800 °F (982 °C) para aplicaciones de acuerdo con la sección VIII Div. I.

**Aplicaciones:** Esta varilla tiene una amplia gama de aplicaciones en el campo de procesos termo-técnicos y químicos de alta temperatura, **en centrales eléctricas y en la industria automotriz.**

Las aplicaciones típicas son: tubos radiantes, muflas de horno, hornos rotativos y de cuba, rodillos de horno y otras instalaciones de horno, recipientes de vidrio para derretir desechos radiactivos, síntesis de metanol y amoníaco, producción de hidrógeno, reformadores en la industria química y petroquímica, componentes en sistemas de escape de automóviles, bujías incandescentes para motores diesel, enfriamiento de gas de síntesis durante la producción de E-Fuel.

**Composición química** típica de la varilla (%):

Ni	Cr	Fe	C	Mn	Si	Cu	Al	Ti	Y	Zr	P	S
Resto	24-26	8-11	0.15-0.25	0.5	0.5	0.1	1.8-2.4	0.1-0.2	0.05-0.12	0.01-0.1	0.02	0.01

**Propiedades mecánicas** típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)			
R <sub>p0.2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	+20°C	-	-	-
MPa	MPa	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
270	675	30		-	-	

**Datos técnicos y posición de soldadura:**

Gas: Argón 99.9% (EN ISO 14175: I1)

**Posiciones de soldadura:**

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro de la varilla (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
2,0	15	130 - 150	DC	5
2,4				

**Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Nicode 67	AWS A5.11: ENiCrFe-3	EN ISO 14172: E Ni 6182
	Nicode 690	AWS A5.11: ENiCrFe-7	EN ISO 14172: S Ni 6152
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig 2070Nb	AWS A5.14: ERNiCr-3	EN ISO 18274: S Ni 6082
	Codemig 690	AWS A5.14: ERNiCrFe-7	EN ISO 18274: S Ni 6052
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig 2070Nb	AWS A5.14: ERNiCr-3	EN ISO 18274: S Ni 6082
	Codetig 690	AWS A5.14: ERNiCrFe-7	EN ISO 18274: S Ni 6052