

NIFIL 600 è un filo pieno MIG solido di tipo S Ni 6082 / ER NiCr-3, fornito in bobine "precision layer wound", che deposita un metallo di apporto Ni-20Cr3Mn2.5Nb. Adatto all'utilizzo con gas protettivi inerti. NIFIL 600 viene utilizzato per la saldatura di leghe Ni-Cr altamente resistenti al creep, al calore e alla corrosione nelle condizioni in cui sono necessarie buone proprietà di tenacità e duttilità in seguito al trattamento termico post saldatura o al funzionamento prolungato ad alte temperature. Viene utilizzato per gli acciai al 3%, 5% e 9% di nichel per conferire buona resistenza e tenacità nella lavorazione o nell'impianto di stoccaggio del GPL e del gas naturale liquido. In atmosfere solforose il metallo di apporto può essere utilizzato <500°C. Coefficiente di espansione termica tra gli acciai austenitici e ferritici, per cui questo elettrodo è anche indicato per la giuntura di acciai ferritici ad acciai austenitici (dissimili) con temperature operative o trattamento termico post saldatura superiore a 300°C. Viene inoltre utilizzato per la placcatura degli acciai. NIFIL 600 conserva la tenacità del deposito -196°C, resistente al creep <800°C e non presenta scagliatura <1000°C. A temperature superiori c'è solo una limitata diffusione di carbonio nel metallo di apporto, evitando presenza di carburi fragilizzanti nell'interfaccia di saldatura di giunzioni dissimili.

Filo pieno per la saldatura o ricarica di leghe inconel 600 o incoloy 800. ETC 82 è anche indicato nel caso di saldature di acciai dissimili o difficilmente saldabili.

### Classificazione

|        |                                |
|--------|--------------------------------|
| EN ISO | 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) |
| AWS    | A5.14: ER NiCr-3               |

### Analisi Chimica

| C     | Mn | Si  | P       | S       | Cr | Ni   | Nb  | Fe | Ti  |
|-------|----|-----|---------|---------|----|------|-----|----|-----|
| 0.050 | 3  | 0.3 | ≤ 0.020 | ≤ 0.015 | 20 | Rest | 2.5 | 2  | 0.5 |

### Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

| Trattamento termico | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento A5 (%) | Resilienza Charpy ISO - V (J) |         |
|---------------------|-------------------|---------------|---------------------|-------------------------------|---------|
|                     |                   |               |                     | +20 °C                        | -196 °C |
| As Welded           | ≥ 380             | ≥ 620         | ≥ 35                | ≥ 100                         | ≥ 55    |

Test Gas ArHeH+C 30/2/0.12

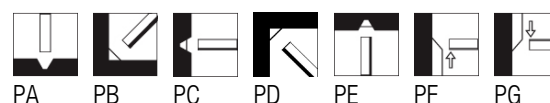
**Gas di Protezione** - EN ISO 14175 : ArHeH, ArHeH+C, I1, I3

### Materiali

UNS N06600; UNS N08800; UNS N08810  
2.4816; 1.4876; 1.4958

### Corrente e posizione di saldatura

DC+



## Dati di imballo

| Confezionamento | BS300XP    |
|-----------------|------------|
| Diam. (mm)      | 15         |
| 1.0             | W000378508 |
| 1.2             | W000378509 |