


## Nicro 600 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty											
TYP	Pevný zvärací drôt na báze niklu na zváranie plynovým volfrámovým oblúkom (GTAW).											
APLIKÁCIE	Plniaci kov Nicro 600 sa používa na vzájomné zváranie zliatin nikel-chróm-železo (Inconel 600, 601 a 690), ako aj na heterogénne zváranie zliatin nikel-chróm-železo (Monel, Inconel a Incoloy) s oceľami alebo nehrdzavejúcimi oceľami. Tieto aplikácie zahŕňajú naváranie, ako aj zváranie s pokrytou stranou.											
VLASTNOSTI	Vysoký obsah mangánu v tomto naváranom materiáli znižuje pravdepodobnosť mikrotrhlín. Vysoký obsah mangánu znižuje pevnosť v tečení, čo obmedzuje jeho použitie na 900°F.											
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ER NiCr-3										
	EN ISO	18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)										
	DIN: W.Nr.	2.4806										
	DIN	1736: SG NiCr20Nb										
VHODNÉ PRE	Inconel 600, 2.4816, 1.4876, 2.4817, 2.4851, 1.6901, NiCr15Fe, X10NiCrAlTi 32 20, LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, X3CrNiN 18 10, zliatina 600/B168, zliatina 800 / 800H(T), N 10665, N 06601, pneumatika pre pece, ťažko zvárateľné ocele, žeriavové kolesá											
SCHVÁLENIA	CE schválene											
ZVÁRACIE POZÍCIE:												
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU	%											
	C	Mn	Si	Cr	S	Nb+Ta	Ti	Fe	Co	Cu	P	Ni
	< 0.10	2.5-3.5	< 0.5	18-22	< 0.015	2.0-3.0	< 0.75	< 3.0	< 0.12	< 0.5	< 0.03	> 67
MECHANICKÉ VLASTNOSTI												
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V								
				+20°C	-196°C							
AW	> 420	> 640	> 35	> 200	> 100							
AW: po zváraní												
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE												
PARAMETRE ZVÁRANIA								BALENIE (kg)				
D (mm)	Prúd (A) (DC-)							jednotné	master			
1.6 x 1000	50-80							5	25			
2.0 x 1000	70-110							5	25			
2.4 x 1000	110-180							5	25			
3.2 x 1000	150-250							5	25			
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	nevyžaduje sa											
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1, R1 (Ar-H2)											