


## Nicro 600

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty										
TYP	Pevný zvärací drôt na báze niklu na GMAW zváranie.										
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) ocelami alebo nehrdzavejúcimi ocelami. Tieto aplikácie zahŕňajú naváranie, ako aj zváranie s pokrytou stranou.										
VLASTNOSTI	Vysoký obsah mangánu v tomto navaranom 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	RP <sub>0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	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)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)			Typ cievky		kg / cievka				
0,8	16-26	80-180			S-300		15				
1,0	16-29	100-250			S-300		15				
1,2	18-29	125-290			S-300		15				
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa										
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1, I3 (Ar-He)										