

KATEGÓRIA	SAW Zváranie pod tavivom		
TYP	Zliatina niklu, chrómu, molybdénu a medi na SAW zváranie.		
APLIKÁCIE	Vynikajúce vlastnosti Zliatiny 825 odolné voči korózii z nej robia vhodnú voľbu pre rôzne zložité aplikácie. Rozsah použitia zahŕňa priemyselné zariadenia používané pri chemickom a petrochemickom spracovaní, výrobe celulózy a papiera, systémoch odsírenia spalín a leptaní kovov.		
VLASTNOSTI	Plne austenitický švový kov s vysokou odolnosťou proti koróznemu praskaniu a jamkám v prostrediach obsahujúcich chloridové ióny. Dobrá odolnosť proti korózii voči redukčným kyselinám vďaka kombinácii Ni, Mo a Cu. Dostatočná odolnosť voči oxidačným kyselinám. Zvarový kov je odolný voči korózii v morskej vode. Zliatina CEWELD® SA 825 sa najlepšie používa s tavivom CEWELD® FL 838 alebo CEWELD® FL 839.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ERNiFeCr-1	
	EN ISO	18274: S Ni 8065(NiFe30Cr21Mo3)	
	F-nr	45	
	FM	6	
	W.Nr.	2.4858	
VHODNÉ PRE	G-X7NiCrMoCuNb 25 20, X1NiCrMoCuN25 20 6, X1NiCrMoCuN25 20 5, NiCr21Mo, X1NiCrMoCu 31 27 4, N08926, N08904, ZLIATINA 825, N08028, UNS N08825 W.Nr: 1.4500, 1.4529, 1.4539 (904L), 2.4858, 1.4563, 1.4465, 1.4577 (310Mo), 1.4133, 1.4500, 1.4503, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4585, 1.4586		

SCHVÁLENIA Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Cu
0.03	0.4	0.8	0.02	0.02	22.5	42	3	0.8	28	2.8

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R P0,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V -196°C
Po Zváraní /	425	630	30	RT 100 70

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA D (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA NAPÄTIE (V)	PARAMETRE ZVÁRANIA PRÚD (A)	PARAMETRE ZVÁRANIA RÝCHLOSŤ POHYBU (CM/MIN)
1,6	26-29	225-325	35-60
2,4	29-33	300-400	35-60
3,2	29-33	350-500	35-60

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175