

## E NiCrMo 622

**KATEGÓRIA** SMAW Tyčové Elektródy

**TYP** Elektróda na báze niklu pre extrémne korozívne prostredie.

**APLIKÁCIA** Elektródy Ceweld NiCrMo - 622 sa používajú na zváranie zliatin niklu, chrómu a molybdénu, ako aj na naváranie uhlíkových, nízkolegovaných alebo nehrdzavejúcich ocelí. Používajú sa tiež na heterogénne zlúčeniny medzi zliatinami nikel-chróm-molybdén a nehrdzavejúcimi, uhlíkovými alebo nízkolegovanými oceľami.

**VLASTNOSTI** Má vynikajúcu odolnosť proti korózii v oxidačnom aj redukčnom prostredí v širokej škále prostredí chemických procesov. Má výnimočnú odolnosť proti koróznemu praskaniu, jamkovej a štrbinovej korózii. Vysoké mechanické vlastnosti s vynikajúcou zvárateľnosťou pri DC+.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.11: E NiCrMo-10
EN ISO	14172: E Ni 6022
DIN: W.Nr.	2.4635
DIN	1736: EL-NiCr21Mo14W

**VHODNÉ PRE** Inconel 622, 625, zliatina 25-6Mo, incoloy 825, heterogénne zlúčeniny zliatin niklu, hastelloy Zliatina C276, C22, C4, 2.4611, Typické špecifikácie pre základné kovy nikel-chróm-molybdén sú ASTM, F574, B619, B622 and B626 -- Všetky, ktoré majú UNS № N06022.

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %**

	Ni	C	Mn	Fe	S	W	Cr	Mo	P	Iné
základ		0.014	0.35	3.90	0.005	3.3	21.20	13.10	0.012	-

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	Pevnosť		Medza klížu		Predĺženie (%)	Nárazová pevnosť (ft.lbs)	Tvrdosť HRc / HV
	(PSI)	(MPA)	(PSI)	(MPA)			
AW	114	790	78.5	540	36	60	

AW: ako zvárané

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.4	229	50-75			
3.2	356	75-100			
4.0	356	80-140			