

Inconel 112 (E Nicro 625)

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Čistá kvalita najnovšej generácie (vákuovo roztavený jadrový drôt) zaručuje optimálnu metalurgickú kvalitu a príťažlivosť pre zvárača.
APLIKÁCIA	Nicro 625 je určená na zváranie a naváranie zliatin na báze niklu, ako je zliatina 625 alebo podobné materiály. Táto zliatina sa môže tiež použiť na vzájomné zváranie rôznych zliatin na báze niklu, legovaných ocelí, nehrdzavejúcich ocelí a na spájanie ocelí s obsahom niklu 9%..
VLASTNOSTI	Veľmi dobrá odolnosť proti jamkovej korózii a štrbinovej korózii. Veľmi dobré proti kyslým, neutrálnym alebo alkalickým prostrediam, s chloridmi alebo bez nich. Veľmi dobrá odolnosť pri vysokých teplotách, najmä proti oxidácii.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.11: E NiCrMo-3
	EN ISO	14172: E Ni 6625
	DIN: W.Nr.	2.4321
	DIN	1736: EL-NiCr20Mo9Nb

VHODNÉ PRE	Táto zliatina sa môže tiež použiť na vzájomné zváranie rôznych zliatin na báze niklu, legovaných ocelí, nehrdzavejúcich ocelí a na spájanie 9% niklových ocelí. X10NiCrAlTi, 32-20H, 32-21, X8 Ni9, ASTM A 533 Gr1, 800H, Sanicro 28, 254SMo, inconel 625, UNS : N08926, N08825, N06625, N08002. DIN : X8Ni9, X1NiCrMoCuN25 20 6, X1NiCrMoCuN25 20 5, NiCr21Mo, NiCr22Mo9Nb W.Nr.: 1.4876, 1.5656, 1.4529, 2.4858, 2.4856, 1.4539, 1.4547, 2.4660
------------	---

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %											
Ni+Co	C	Mn	Fe	S	Si	Cu	Cr	Nb+Ta	Mo	P	Iné
> 55.0	0.10	< 1.0	< 7.0	< 0.02	< 0.75	< 0.50	20.0-23.0	3.15+4.15	8.0-10.0	< 0.03	0.50

MECHANICKÉ VLASTNOSTI							
Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-40°C	-196°C	
AW	> 450	> 760	> 30	> 75		> 45	

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	40-60			16.12
3.2	356	75-100			35.71
4.0	356	90-130			

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA	250-300°C/1h
----------------------------	--------------