CEWELD®

E Nicro 825

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Rutil-základná elektróda na báze niklu pre DC + a AC prúd
APLIKÁCIA	Vynikajúce vlastnosti zliatiny 825 odolné voči korózii robia z nej vhodnú voľbu pre rôzne zložité aplikácie. Aplikácie zahŕňajú priemyselné zariadenia používané v chemickom a petrochemickom spracovaní, výrobe celulózy a papiera, systémoch odsírenia spalín a operáciách leptania kovov.
VLASTNOSTI	Vynikajúca zvárateľnosť s plne austenitickým švovým kovom s vysokou odolnosťou proti koróznemu praskaniu a jamkám v prostredi ach 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.
KLASIFIKÁCIA	AWS: A 5.11: žiadny štandard EN ISO: 14172: E Ni 8165 (NiFe30Cr25Mo) DIN: W.Nr.: 2.4652 DIN: 1736: EL NiCr 26 Mo
VHODNÉ PRE	G-X7NiCrMoCuNb 25 20, X1NiCrMoCuN25 20 6, X1NiCrMoCuN25 20 5, NiCr21Mo, X1NiCrMoCu 31 27 4, N08926, N08904, ALLOY 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
SCHVÁLENIE	CE schválene
ZVÁRACIE POZÍCIE:	

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

Ni	C	Mn	Fe	Si	Cu	Cr	Mo
rem	< 0.03	2-2.5	20-22	< 0.4	1.5-2	23-25	4-5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	$R_{P0,2}$ (N/mm^2)	Rm (N/mm^2)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V -20°C	-40°C	-196°C	Tvrdosť HRc / HV
AW	425	630	30			70	

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.5	300	60-90			
3.2	350	80-130			
4.0	350	100-150			

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300ºC/2h