

E Nicro A (Incoweld A)

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Vysoko základná zvaracia elektróda SMAW na báze niklu.	
APLIKÁCIA	Zvaracia elektróda Nicro A sa používa na oblúkové zváranie zliatin INCOLOY 800 a 800HT, zliatin INCONEL 600 a 601 a niklových ocelí.	
VLASTNOSTI	Zvarový kov má vynikajúcu pevnosť a odolnosť proti oxidácii pri vysokých teplotách a zachováva si odolnosť proti nárazu pri kryogénnych teplotách. Elektróda je mimoriadne všestranný produkt pre odlišné zváranie. Môže byť použitá na rôzne austenitické a feritické ocele a zliatiny niklu.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.11: E NiCrFe3
	EN ISO	14172: E Ni 6182
	DIN: W.Nr.	2.4807
	DIN	1736: EL-NiCr15FeMn

VHODNÉ PRE Elektródy Nicro A sa používajú na zváranie Incoloy zliatin 800 a 800HT, Inconel 600 a 601 a niklových ocelí. Príkladmi sú kombinácie nehrdzavejúcich ocelí, uhlíkových ocelí, zliatin INCONEL, zliatin INCOLOY, zliatin MONEL a zliatin medi a niklu. Vďaka svojej univerzálnosti je zvaracia elektróda Nicro A obzvlášť užitočná na všeobecné údržbové zváranie zariadení vystavených namáhavým prevádzkovým podmienkam.

W.Nrs:	DIN 17742 - SEW 470/595	ASTM/ACI/B366
2.4816 1.4876	NiCr15Fe	Zliatina 600/B 168
1.4859 2.4951	X10NiCrAlTi 32 20	Zliatina 800/8 00H
2.4952	G-X10NiCrNiNb 32 20	-
	NiCr20Ti	Zliatina 75
	NiCr20TiAl	Zliatina 80A

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

Ni+Co	C	Mn	Fe	S	Si	Cu	Nb+Ta	Cr	Mo	P	Iné
> 62	< 0.10	1-3.5	< 12.0	0.015	< 0.75	< 0.50	0.5-3.0	13.0-17.0	0.5-2.5	< 0.030	< 0.50

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Pevnosť		Medza kĺžu		Predĺženie (%) 4d
	(PSI)	(MPA)	(PSI)	(MPA)	
AW	>80,000	>552			30

AW: ako zvarané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.4	229	40-65			
3.2	356	65-95			
4.0	356	95-125			