

## KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

**TYP** Elektróda na báze niklu pre NiCrMo zváranie

**APLIKÁCIA** CEWELD® ENiCrMo 686 CPT je určená na zváranie zliatiny 686. Zvarový kov má výnimočnú odolnosť proti jamkám, štrbinám a všeobecnej korózii. Je vhodná aj na zváranie zliatin 625, C 276, C4, C22, 59. Je vhodná aj na zváranie super duplexných a super austenitických ocelí.

**VLASTNOSTI** Elektróda CEWELD® ENiCrMo 686 PT má dobrú odolnosť proti korózii v chemickom, rafinárskom, petrochemickom, ropnom a plynárskom a námornom priemysle. Používa sa na stykové a rohové zvary vo všetkých polohách s priemerom 2,4 a 3,2 mm. priemery < 4,0 mm sú vynikajúce v spodnej polohe.

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.11: E NiCrMo-14
	EN ISO	14172: E Ni 6686
	F-nr	43
	FM	6
	W.Nr.	~ 2.4606

**VHODNÉ PRE** Joining Duplex, Superduplex, super austenitická nehrdzavejúca oceľ, zliatiny niklu, N06059, N06022, Hastelloy C276, Alloy C22, Inconel 622, 625, 686, chemický a petrochemický priemysel, 2.4605, 2.4610, 2.4602, 2.4819, NiCr23Mo16Al, NiMo16Cr15Ti, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, zliatina 59, zliatina C4, zliatina 276

**SCHVÁLENIE** Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



## TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Cu
0.01	0.18	0.8	22	55	16	4	3.8	0.35

## VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R P0,2	Rm	A5
Spracovanie	MPa	MPa	(%)
Ako Zvárané /	380	740	34

## PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA D (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA LENGTH (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA CURRENT DC+ (A)	BALENIE KG / CAN	BALENIE KG / 6PACK	BALENIE KG / 1000
2.4	229	40-65	2.27	13.62	
3.2	356	65-95	2.27	13.62	
4.0	356	95-125	2.27	13.62	
4.8	356	125-165	2.27	13.62	

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 300°C / 2 h

**PLYN PODĽA EN 14175**