

Nicro 92

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt																									
TYP	Plný drôt s niklovým základom, vyvinutý pre metódy MIG/TIG.																									
APLIKÁCIE	Naváranie materiálov odolávajúcich vysokým teplotám, tepelným šokom a extrémne vysokému koróznemu prostrediu.																									
VLASTNOSTI	Vyznačuje sa veľmi dobrou pevnosťou a odolnosťou voči korózií a tepelnému šoku v extrémnych teplotách od kryogénnych až do viac ako 980°C. Návar môže následne tvrdnúť a pevnosť si udržiava až do 700°C.																									
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ER NiCrFe-6 UNS: N07092																								
	EN ISO	18274: SNi7092 (NiCr15Ti3Mn)																								
VHODNÉ PRE	Spájanie zliatin Inconel, Incoloy a nerezovej alebo uhlíkovej ocele. Spájanie Monel a Nikel 200. Často sa používa na spájanie niklových ocelí. Vhodný pre naváranie piestov a ventilov, pracujúcich pri vysokých teplotách.																									
POLOHY ZVÁRANIA																										
ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni+Co</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Ti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><0.08</td> <td>2.0-2.7</td> <td><0.35</td> <td>14-17</td> <td>>67</td> <td>-</td> <td><8</td> <td><0.5</td> <td>2.5-3.5</td> </tr> </tbody> </table>		C	Mn	Si	Cr	Ni+Co	Mo	Fe	Cu	Ti	<0.08	2.0-2.7	<0.35	14-17	>67	-	<8	<0.5	2.5-3.5						
C	Mn	Si	Cr	Ni+Co	Mo	Fe	Cu	Ti																		
<0.08	2.0-2.7	<0.35	14-17	>67	-	<8	<0.5	2.5-3.5																		
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné spracovanie</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (N/mm²)</th> <th rowspan="2">R_m (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Rázová húževnatosť (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRC / HV</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td></td> <td>552</td> <td>30</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV	-20°C	-40°C	-60°C	AW		552	30									
Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)					A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV															
			-20°C	-40°C	-60°C																					
AW		552	30																							
AW: stav po zvarení																										
ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Zváracie parametre</th> <th colspan="3">Balenie</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A)</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / cievka</th> <th>kg / paleta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.9</td> <td></td> <td></td> <td>D-300</td> <td>13.6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.2</td> <td></td> <td></td> <td>D-300</td> <td>13.6</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Zváracie parametre			Balenie			D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta	0.9			D-300	13.6		1.2			D-300	13.6	
Zváracie parametre			Balenie																							
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta																					
0.9			D-300	13.6																						
1.2			D-300	13.6																						
TEPLOTA PRESÚŠANIA	nevyžaduje sa																									
POZNÁMKY	TIG drôty v 1000mm sú k dispozícii v priemeroch 1,6-3,2mm v 5kg baleniach.																									