

Nicro 600

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt.

TYP Plný zvárací drôt s niklovým základom.

APLIKÁCIE Používa sa hlavne na zváranie nikel-chróm- železo zliatín (Inconel 600, 601, 690), rozdielných zliatín navzájom (Monel, Inconel, Incoloy), ale aj spájanie zliatín s nehrdzavejúcimi ocelami. Zároveň sa používa aj ako návarová vrstva.

VLASTNOSTI Vďaka mangánu v základe sa vyznačuje zníženým rizikom mikro trhlin, stabilnými vlastnosťami a to aj pri vysokých teplotách až do 480°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.14: ER NiCr-3
EN ISO	18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
DIN: W.Nr.	2.4806
DIN	1736: SG NiCr20Nb

VHODNÉ PRE Inconel 600, 2.4816, 1.4876, 2.4817, 2.4851, 1.6901, NiCr15Fe, X10NiCrAlTi 32 20, LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, X3CrNiN 18 10, zliatina 600/B168, zliatina 800 / 800H, N 10665, N 06601, ťažko zvariteľné ocele

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	S	Nb+Ta	Ti	Fe	Co	Cu	P	Ni
< 0.10	2.5-3.5	< 0.5	18-22	< 0.015	2.0-3.0	< 0.75	< 3.0	< 0.12	< 0.5	< 0.03	> 67

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V	
				+20°C	-196°C
AW	> 420	> 640	> 35	> 200	> 100

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	Typ cievky	kg / cievka
1.0	16-29	100-250	S-300	15
1.2	18-29	125-290	S-300	15
1.6	22-32	170-320	S-300	15

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175 I1, Argon+He (70-30)