

Nicro 625

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Plný zvärací drôt s niklovým základom.

APLIKÁCIE Nicro 625 je vyvinutý pre zváranie a naváranie zliatin na báze niklu ako je napríklad zliatina 625 a podobných materiálov. Môže sa použiť aj na spájanie nepodobných niklových zliatin, alebo legovaných a nehrdzavejúcich ocelí a pre spájanie super austenitickej ocele so 6% obsahom molybdénu. Veľmi často sa používa v chemickom priemysle, námorníctve, pri výstavbe jadrových reaktorov a čerpacích šácht. Používa sa aj v leteckom priemysle, pri horákoch, palivových troskách a v spaľovacích systémoch.

VLASTNOSTI Nicro 625 je plný ťahaný drôt, ktorý ale vyžaduje dokonalé vyčistenie zváraných plôch, hlavne pri naváraní. Zvarový kov sa vyznačuje peknou kresbou a výbornou ťažnosťou. Zloženie a vynutie tohto drôtu ponúka veľmi hladké podávanie, čo umožňuje plynulý výsuv priamo z horáka.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.14: ER NiCrMo-3
EN ISO	18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
DIN: W.Nr.	2.4831
DIN	1736: SG NiCr21Mo9Nb

VHODNÉ PRE Nicro 625 je vyvinutý pre zváranie a naváranie zliatin na báze niklu (zliatina 625, 825) a podobných materiálov. Môže byť použitý aj pre zváranie nepodobných niklových zliatin, ale aj na spájanie legovanej, nehrdzavejúcej a 9% niklovej ocele. X10NiCrAlTi, 32-20H, 32-21, X8 Ni9, ASTM A 533 Gr1, 800H, Sanicro 28, 254SMo, inconel 625, UNS : N08926, N08825, N06625. DIN : X8Ni9, X1NiCrMoCuN25 20 6, X1NiCrMoCuN25 20 5, NiCr21Mo, NiCr22Mo9Nb W.Nr.: 1.4876, 1.5656, 1.4529, 2.4858, 2.4856, 1.4539,1.4547

SCHVÁLENIA TUV a CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Ti	Fe
<0.02	0.02	<0,2	22.19	Rem	8.0-10.0	3.65	0.162	<0.7

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

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	-196°C	
AW	>460	>750	>32	>110		>70	

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zväracie parametre			Balenie	
	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	16-26	80-180	K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000
1.0	16-29	100-250	K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000
1.2	18-29	125-290	K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000
1.6	21-32	160-330	K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa **PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1, M12, (Argon-Helium (70-30))