

25-35Nb

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Plniaci kov pre žiaruvzdornú nehrdzavejúcu oceľ s podobným zložením

APLIKÁCIE Spájanie a naváranie vysokoteplotných CrNi ocelí rovnakého typu a liatych ocelí v prostredí s nízkym obsahom síry.

VLASTNOSTI Odporúča sa pre prevádzkové teploty do 1150° C v nauhličených spaľovacích plynoch s nízkym obsahom síry, napríklad reformovacie pece v petrochemických závodoch.

KLASIFIKÁCIA
 AWS A 5.9:
 EN ISO 14343-A: G(Z) 25 35 Zr
 DIN: W.Nr. ~1.4853

VHODNÉ PRE 1.4852, 1.4853, G-X 40 NiCrNb 35 25, 1.4857, G-X 40 NiCrSi 35 25, 1.4837, G-X40CrNiSi25-12, 1.4848, G-X40CrNiSi25--20, 1.4849, G-X40NiCr38-18, G-X40NiCrNb35-25, liate ocele, HK40, HK45, UNS: J93503, J94204, N08705

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ HMOTNOSŤ ZVARU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe
0,45	1,7	1.1	25-27	34-36	1.2-1.5	-	Rem

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>460	>690	>8				

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V) (DC+)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	14-25	60-180	S-300 / Bubon	15 / 250	1080 / 1000
1.0	15-29	100-225	S-300 / Bubon	15 / 250	1080 / 1000
1.2	17-32	160-300	S-300 / Bubon	15 / 250	1080 / 1000

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175: M12, M13