

25-35Nb Tig

KATEGÓRIA

GMAW-GTAW Pevné Dróty

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.

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.9:
 EN ISO 14343-A: WZ 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

SCHVÁLENIA

CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ HMOTNOSŤ ZVARU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe
0.3-0.5	0.9-1.1	0.9	25-27	34-36	1.2-1.5	0.09	Rem

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0.2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	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)	Prúd (A) (DC-)	jednotné	master
1.6 x 1000	50-80	5	25
2.4 x 1000	70-240	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175: I1