

Nicro 602 CA Tig (6025HT)

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																	
TYP	Plniaci kov na báze niklu na ochranu pred extrémnymi teplotnými podmienkami.																																	
APLIKÁCIE	Zváranie podobných zliatin, ktoré musia odolávať extrémne vysokým teplotám, ako aj na naváranie ocelí alebo nehrdzavejúcich ocelí, aby sa získal povrch odolný voči oxidácii pri vysokých teplotách.																																	
VLASTNOSTI	Vynikajúce zváracie vlastnosti vďaka vysokej schopnosti navárania a nízkemu pomeru riedenia. Vynikajúca odolnosť voči teplotným výkyvom do 1200°C a nauhličovaným prostrediam. Vynikajúce vlastnosti únavy a tečenia.																																	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ER NiCrFe-12																																
	EN ISO	18274: S Ni 6025 (NiCr25FeAlY)																																
	DIN: W.Nr.	2.4649																																
	DIN	1736: SG NiCr25FeAl																																
VHODNÉ PRE	Vysokoteplotný ochranný náter, radiačné vykurovacie rúry, valce pecí, muflóny v tepelných žihacích peciach (atmosféra H ₂), rotačné pece, závesy pre rúry, komponenty výfukových plynov, výroba vodíka, syntéza metanolu a amoniaku, 2.4633, 2.4649, NiCr25FeAlY, Nicrofer 6025 HT, Zliatina 602CA, UNS N06025																																	
SCHVÁLENIA	CE schválene																																	
ZVÁRACIE POZÍCIE:																																		
ANALÝZA PLNIACEHO KOVU % (TYPICKÉ HODNOTY)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Al</th> <th>Y</th> <th>Zr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.17</td> <td>25</td> <td>61</td> <td>0.07</td> <td>0.04</td> <td>0.14</td> <td>9,7</td> <td>2,3</td> <td>0.07</td> <td>0.09</td> </tr> </tbody> </table>									C	Cr	Ni	Mn	Si	Ti	Fe	Al	Y	Zr	0.17	25	61	0.07	0.04	0.14	9,7	2,3	0.07	0.09					
C	Cr	Ni	Mn	Si	Ti	Fe	Al	Y	Zr																									
0.17	25	61	0.07	0.04	0.14	9,7	2,3	0.07	0.09																									
MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (N/mm²)</th> <th rowspan="2">Rm (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRc / HV</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Po zváraní</td> <td>520</td> <td>750</td> <td>26</td> <td>>60</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV	RT	-40°C	-60°C	Po zváraní	520	750	26	>60									
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV																											
				RT	-40°C	-60°C																												
Po zváraní	520	750	26	>60																														
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="2">BALENIE (kg)</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Prúd (A) DC-</th> <th></th> <th>jednotné</th> <th>master</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.6 x 1000</td> <td>30-70</td> <td></td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.0 x 1000</td> <td>50-80</td> <td></td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.4 x 1000</td> <td>70-150</td> <td></td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>									PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE (kg)		D (mm)	Prúd (A) DC-		jednotné	master	1.6 x 1000	30-70		5	25	2.0 x 1000	50-80		5	25	2.4 x 1000	70-150		5	25
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE (kg)																															
D (mm)	Prúd (A) DC-		jednotné	master																														
1.6 x 1000	30-70		5	25																														
2.0 x 1000	50-80		5	25																														
2.4 x 1000	70-150		5	25																														
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																	
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1, R1																																	