

Nicro 625

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Zvárací drôt na báze pevného niklu na oblúkové zváranie v prostredí ochranných plynov.
APLIKÁCIE	Nicro 625 určený na zváranie a naváranie zliatin na báze niklu, ako je zliatina 625 alebo podobné materiály. Táto zliatina sa môže použiť aj na vzájomné zváranie rôznych zliatin na báze niklu, legovaných alebo nehrdzavejúcich ocelí, ako aj na spájanie ocelí s obsahom 6% molybdénu so superaustenitickým zložením. Nicro 625 sa najčastejšie používa v chemickom priemysle, v zariadeniach na kontrolu znečistenia, námorných zariadeniach, komponentoch jadrových reaktorov, hriadeľoch čerpadiel. Používa sa tiež v leteckom priemysle pre jednotky na zvrátenie ťahu, vstrekovače paliva, prídavné spaľovanie a spaľovacie systémy.

VLASTNOSTI	Nicro 625 je pevný drôt, ktorý sa čistí špeciálnym spôsobom, aby sa získali čistejšie a kvalitnejšie zvary, najmä ak sa používa v procese tepelného Tig zvárania, je možné preskočiť prechodné čistenie medzi vrstvami, čo vedie k lesklému švu s vynikajúcou ťažnosťou. Odlievania a špirála tohto drôtu sú v súlade s normami EN, čo zaisťuje vynikajúce podávanie a príjem drôtu 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 určený na zváranie a naváranie zliatin na báze niklu, ako sú zliatiny 625, 825 alebo podobné materiály. Táto zliatina sa môže použiť aj na vzájomné zváranie rôznych zliatin na báze niklu, legovaných ocelí, nehrdzavejúcich ocelí a na spájanie ocelí s obsahom niklu 9%, X10NiCrAlTi, 32-20H, 32-21, X8 Ni9, ASTM A 533 Gr1, 800H, Sanicro 28, 254SMo, Inconel 625, UNS: N08926, N08825, N06625, N08020. 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, 2.4660
------------	---

SCHVÁLENIA	TUV (12400. 00) a CE schválene
------------	--------------------------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU % (TYPICKÁ)								
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	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-196°C	
AW	>460	>750	>32	>110		>70	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

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

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1, I3 (Ar-He)