

Nicro 625 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty	
TYP	Zváracia tyč na báze pevného niklu na zváranie volfrámom v inertnom plyne	
APLIKÁCIE	Nicro 625 je určený na zváranie a naváranie zliatin na báze niklu, ako je zliatina 625 alebo podobné materiály. Táto zliatina sa môže tiež použiť na vzájomné zváranie rôznych zliatin na báze niklu, legovaných ocelí alebo nehrdzavejúcich ocelí, ako aj na spájanie super austenitických ocelí s obsahom molybdénu 6%.. 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 ťahaný drôt, ktorý sa čistí veľmi špeciálnym spôsobom, aby sa získali čistejšie a kvalitnejšie zvary s jasným švom a vynikajúcou ťažnosťou. Je potrebné vyhnúť sa dlhodobému používaniu pri pracovných teplotách medzi 600°C a 800°C.	
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 určený na zváranie a naváranie zliatin na báze niklu, ako sú zliatiny 625, 825 alebo podobné materiály. Táto zliatina sa môže tiež použiť 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 : N8904, 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, 1.4529, 1.4547, 2.4660	
SCHVÁLENIA	TUV (12400.00), CE schválene	

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ ZVÁRANÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Ti	Fe
<0.02	0.02	<0.2	22.00	Rem	8.0-10.0	3.5	0.15	<0.7

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	-196°C	
AW	>450	>750	>32	>110		>89	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE (kg)	
D (mm)	Prúd (A) DC-	jednotné	master
1.6 x 1000	50-80	5	25
2.0 x 1000	70-110	5	25
2.4 x 1000	110-180	5	25
3.2 x 1000	150-250	5	25

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa