

KATEGÓRIA GMAW Pevné Drôty

TYP Pevný zvárací drôt na báze niklu pre Mig (GMAW) zváranie.

APLIKÁCIE CEWELD Nicro 52 plniaci kov sa používa na vzájomné zváranie zliatin nikel-chróm-železo (Inconel 690), ako aj na zváranie rôznych zliatin nikel-chróm-železo s ocelami alebo nehrdzavejúcou oceľou. Rozsah použitia zahŕňa naváranie, ako aj zváranie s naváranou stranou. Musí sa dodržať prechodná teplota 150°C,

VLASTNOSTI Vynikajúca odolnosť voči oxidačným prostrediam v kombinácii s vysokou mechanickou pevnosťou pri izbovej teplote, ako aj pri extrémne vysokých teplotách v kombinácii s vysokou ťažnosťou vďaka vysokému obsahu chrómu. Alloy 690 bola vyvinutá tak, aby poskytovala väčšiu odolnosť proti korózii v jadrovom priemysle v prostredí čistej vody.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ERNiCrFe-7
	EN ISO	18274: S Ni 6052(NiCr30Fe9)
	F-nr	43
	FM	6
	W.Nr.	2.4642

VHODNÉ PRE Inconel 690, VDM Alloy 690, Nicrofer 6030 N, FM 52, 2.4642, NiCr29Fe

SCHVÁLENIE Neboli Nájdené Žiadne Schválenia



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	Fe
0.03	0.4	0.8	29.5	60	0.4	0.02	0.5	9

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Tvrdosť
Spracovanie	P0,2 MPa	MPa	(%)	Rockwell C
580°C±15°C /1h	260	580	30	Avg. 200
Po Zváraní /	770	870	16	

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) (DC+)	TYP CIEVKY	KG CIEVKA
0.8	16-26	80-180	KD-300	15
1.0	16-29	100-250	KD-300	15
1.2	18-29	125-290	KD-300	15

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175 I1