

**KATEGÓRIA** GTAW Pevné Drôty

**TYP** Pevný zvárací drôt na báze niklu na zváranie volfrámom v inertnom plyne (Tig).

**APLIKÁCIE** Plniaci kov CEWELD NiCro 52 sa používa na vzájomné zváranie zliatin nikel-chróm-železo (Inconel 690), ako aj na heterogénne zváranie zliatin nikel-chróm-železo s ocelami alebo nehrdzavejúcou oceľou. Tieto aplikácie zahŕňajú naváranie, ako aj zváranie na navárannej strane. Je potrebné dodržiavať prechodnú teplotu 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.

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	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

**SCHVÁLENIA** Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Al
0.02	0.4	0.8	30	60	0.2	0.5	10	0.3

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

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

**PARAMETRE ZVÁRANIA /  
BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE (KG)	BALENIE (KG)
D (MM)	DĹŽKA	PRÚD (A) (DC-)	JEDNOTNÉ	MASTER
1,6	1000	50-80	5	25
2,4	1000	110-180	5	25
3,2	1000	140-280	5	25

**TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175** I1