

**KATEGÓRIA** GTAW Pevné Drôty

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

**APLIKÁCIE** CEWELD® Nicro 52M Tig 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. Tento výrobok obsahuje bór a zirkónium, čo minimalizuje tendenciu praskať pri plastickom ponorení, zároveň je obzvlášť odolný voči tvorbe oxidových "plavákov" a začlenení.

**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. Podobne ako FM 52, ale model 52M je určený na použitie v jadrovom energetickom priemysle, kde sa vyžaduje špeciálna (veľmi prísna) chemická analýza.

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.14: ERNiCrFe-7A
	EN ISO	18274: S Ni 6054(NiCr29Fe9)
	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

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	Fe	Al	Nb+Ta
0.02	0.3	0.7	30	63	0.3	0.8	0.3	10	0.8	0.8

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné	R P0,2	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		BALENIE (KG)	
D (MM)	DĹŽKA	PRÚD (A) (DC-)	PRÚD (A) (DC-)	JEDNOTNÉ	MASTER
1.6	1000	50-80	50-80	5	25
2.4	1000	110-180	110-180	5	25
3.2	1000	140-280	140-280	5	25

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175** I1