


Nicro FM 53MD Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																	
TYP	Plniaci kov na báze niklu proti extrémnym teplotným podmienkam.																																	
APLIKÁCIE	Nicro FM 53MD používa sa na plynové volfrámové oblúkové a plynové kovové oblúkové zváranie zliatiny INCONEL 693, ako aj na naváranie uhlíkových a nehrdzavejúcich ocelí na získanie povrchu odolného voči korózii zo zliatiny niklu, chrómu a hliníka.																																	
VLASTNOSTI	Vynikajúce zväracie vlastnosti vďaka vysokej schopnosti navárania a nízkej rýchlosti riedenia. Vynikajúca odolnosť voči teplotným cyklom presahujúcim 1200°C a nauhličovaným prostrediam. Vynikajúce vlastnosti pri únave a tečení. Vysoký obsah chrómu a hliníka poskytuje vynikajúcu odolnosť proti kovovému prachu v chemickom a petrochemickom priemysle. Výrobok tiež poskytuje vynikajúcu odolnosť proti nauhličovaniu, sulfidácii a iným formám vysokoteplotnej korózie pri zváraní podobných zliatin, ktoré musia odolávať extrémne vysokým teplotám, ako aj pri naváraní ocelí alebo nehrdzavejúcich ocelí, aby sa získal tepelne odolný povrch odolný aj voči oxidácii.																																	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ER NiCrFeAl-1 UNS: N06693																																
	EN ISO	18274:																																
	DIN	1736: SG NiCr29FeAl (mod)																																
VHODNÉ PRE	Vysokoteplotný ochranný náter, radiačné vykurovacie rúry, valce pecí, mufla v tepelných žihacích peciach (atmosféra H ₂), rotačné pece, potrubné závesy, komponenty výfukových plynov, výroba vodíka, syntéza metanolu a amoniaku, zliatina Inconel 693																																	
SCHVÁLENIA	CE schválene																																	
ZVÁRACIE POZÍCIE:																																		
ANALÝZA PLNIACEHO KOVU %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Al</th> <th>Cu</th> <th>Nb+Ta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><0,15</td> <td>27-31</td> <td>Rem</td> <td><1,0</td> <td><0,5</td> <td><0,50.39</td> <td>2,5-6,0</td> <td>2,5-4,0</td> <td><0,3</td> <td>0,5-2,5</td> </tr> </tbody> </table>									C	Cr	Ni	Mn	Si	Ti	Fe	Al	Cu	Nb+Ta	<0,15	27-31	Rem	<1,0	<0,5	<0,50.39	2,5-6,0	2,5-4,0	<0,3	0,5-2,5					
C	Cr	Ni	Mn	Si	Ti	Fe	Al	Cu	Nb+Ta																									
<0,15	27-31	Rem	<1,0	<0,5	<0,50.39	2,5-6,0	2,5-4,0	<0,3	0,5-2,5																									
MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (N/mm²)</th> <th rowspan="2">Rm (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRC / HV</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Po zváraní</td> <td></td> <td>760</td> <td>45</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV	RT	-40°C	-60°C	Po zváraní		760	45										
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV																											
				RT	-40°C	-60°C																												
Po zváraní		760	45																															
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="2">BALENIE (kg)</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Prúd (A) DC-</th> <th></th> <th>jednotné</th> <th>master</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.6 x 1000</td> <td>30-70</td> <td></td> <td>4,54</td> <td>22,7</td> </tr> <tr> <td>2.4 x 1000</td> <td>70-150</td> <td></td> <td>4.54</td> <td>22.7</td> </tr> <tr> <td>3,2 x 1000</td> <td>120-250</td> <td></td> <td>4.54</td> <td>22.7</td> </tr> </tbody> </table>									PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE (kg)		D (mm)	Prúd (A) DC-		jednotné	master	1.6 x 1000	30-70		4,54	22,7	2.4 x 1000	70-150		4.54	22.7	3,2 x 1000	120-250		4.54	22.7
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE (kg)																															
D (mm)	Prúd (A) DC-		jednotné	master																														
1.6 x 1000	30-70		4,54	22,7																														
2.4 x 1000	70-150		4.54	22.7																														
3,2 x 1000	120-250		4.54	22.7																														
TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																	
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1, R1																																	