


NiTi 3 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																						
TYP	Pevný plniaci kov na báze niklu na Tig zváranie.																																						
APLIKÁCIE	NiTi 3 je určený na zváranie a naváranie Nickel 200 a Nickel 201. Táto zliatina je vhodná aj na naváranie ocele. Rôzne aplikácie plniaceho kovu NiTi 3 zahŕňajú spojenie Nickel 200 a 201 s nehrdzavejúcimi oceľami, zliatinami medi a niklu a zliatinami Monel. Používa sa tiež na spájanie zliatin Monel a medi a niklu s uhlíkovými oceľami, ako aj na spájanie zliatin medi a niklu so zliatinami Inconel a incoloy.																																						
VLASTNOSTI	Vďaka reakcii titánu s uhlíkom sa udržuje nízka hladina voľného uhlíka a Nickel 201 sa môže použiť ako prídavný kov. Zvarový kov má dobrú odolnosť proti korózii, najmä voči účinkom zásad.																																						
KLASIFIKÁCIA	AWS	5.14: ER Ni-1																																					
	EN ISO	18274: S Ni 2061																																					
	DIN: W.Nr.	2.4155																																					
	DIN	1736:																																					
VHODNÉ PRE	NiTi 3 je vyvinutý pre zváranie a naváranie Nickel 200 a Nickel 201. Táto zliatina je tiež vhodná na naváranie ocele. Rôzne zvaracie aplikácie prídavného kovu NiTi 3 zahŕňajú spájanie zliatin Nickel 200 a 201 s nehrdzavejúcimi oceľami, zliatinami medi a niklu a zliatinami Monel. Používa sa tiež na spájanie zliatin Monel a zliatin medi a niklu do uhlíkových ocelí a na spájanie zliatin medi a niklu do zliatin Inconel a Incoloy. Typy zliatin : Nickel 200 Nickel 201, UNS Nr (jednotný systém číslovania) : N 02200 - N 02201. DIN 17 742: Ni 99.6 ; Ni 99.2 ; LC-Ni99.6 ; LC-Ni99 Mat n° : 2.4060 - 2.4061 - 2.4066- 2.4068																																						
SCHVÁLENIA	CE schválene																																						
ZVÁRACIE POZÍCIE:																																							
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Al</th> <th>Cu</th> <th>Ni+Co</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>< 0.15</td> <td>< 1.0</td> <td>< 0.75</td> <td>< 0.015</td> <td>< 0.030</td> <td>2.0-3.5</td> <td>< 1.0</td> <td>< 1.5</td> <td>< 0.25</td> <td>> 93.0</td> </tr> </tbody> </table>									C	Mn	Si	S	P	Ti	Fe	Al	Cu	Ni+Co	< 0.15	< 1.0	< 0.75	< 0.015	< 0.030	2.0-3.5	< 1.0	< 1.5	< 0.25	> 93.0										
C	Mn	Si	S	P	Ti	Fe	Al	Cu	Ni+Co																														
< 0.15	< 1.0	< 0.75	< 0.015	< 0.030	2.0-3.5	< 1.0	< 1.5	< 0.25	> 93.0																														
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th colspan="2">Pevnosť v ťahu</th> <th rowspan="2">Predĺženie (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J)ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRc / HV</th> </tr> <tr> <th>(PSI)</th> <th>(MPA)</th> <th>20°C</th> <th>40°C</th> <th>60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>60.000</td> <td>414</td> <td>20</td> <td>120</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									Tepelné Spracovanie	Pevnosť v ťahu		Predĺženie (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV	(PSI)	(MPA)	20°C	40°C	60°C	AW	60.000	414	20	120												
Tepelné Spracovanie	Pevnosť v ťahu		Predĺženie (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV																																
	(PSI)	(MPA)		20°C	40°C	60°C																																	
AW	60.000	414	20	120																																			
AW: po zváraní																																							
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>50-80</td> <td></td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.0 x 1000</td> <td>70-110</td> <td></td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.4 x 1000</td> <td>110-180</td> <td></td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>3.2 x 1000</td> <td>150-250</td> <td></td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>									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
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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																						
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1																																						