

## NiCrMo 59 (alloy 59)

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW Pevné Dróty

**TYP** Zliatina na báze niklu, chrómu a molybdénu na zváranie kovov plynovým oblúkom

**APLIKÁCIE** Aplikácie Alloy 59 v agresívne korozívnych médiách zahŕňajú práčky na odsírenie spalín (FGD), digestory a zariadenia na výrobu papiera, závody na chemické procesy, prekrytia odolné voči korózii a v náročných pobrežných a petrochemických prostrediach.

**VLASTNOSTI** Kompozícia navárania pozostávajúca z 59% Ni-23% Cr-16% Mo je navrhnutá tak, aby zodpovedala zliatine na báze niklu odolnej voči korózii, ktorá je bežne známa ako Alloy 59. Vysoká hladina Mo je podobná zliatinám C276 a C4, ale výkonové charakteristiky v širokej škále oxidačných prostredí sa výrazne stúpajú zvýšením obsahu Cr v Alloy 59 až 23%. Celkové legovanie presahuje hladinu bežne prítomnú v Alloy C22; preto sa považuje za vhodný na zváranie zliatin tejto skupiny. Spotrebný materiál Alloy 59 tiež poskytuje odolný kov bez obsahu Nb pre heterogénne zvary vyrobené zo super austenitických a super duplexných nehrdzavejúcich ocelí alebo ich kombinácií so zliatinami na báze niklu. Niektoré príslušné orgány nepovoľujú alebo majú ukončené používanie Typu 625 spotrebného materiálu pre aplikácie, v ktorých Nb-bohaté sedimenty vytvárajú škodlivé zrážky v čiastočne zmiešaných oblastiach okolo hranice topenia. Alloy C276 môže byť ekonomickejšou alternatívou v závislosti od požadovaných vlastností v tejto situácii.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A5.14M : ER NiCrMo-13
EN ISO	18274: S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
DIN: W.Nr.	2.4607
DIN	1736:

**VHODNÉ PRE** duplexné, super-duplexné a super-austenitické nehrdzavejúce ocele, zliatiny niklu, ako sú UNS N06059 a N06022, INCONEL zliatina C4, C-276, a INCONEL zliatiny 622, C22, 625, a 686 CPT, Alloy 31, Alloy 59, 1.4562, 2.4605, 2.4602, 2.4610, 2.4819, NiCr21Mo14W, NiCr23Mo16Al, NiMo16Cr15Ti, NiMo16Cr15W

**SCHVÁLENIA** CE schválene



**ZVÁRACIE POZÍCIE:**

**ANALÝZY VŠETKÝCH ZVAROVÝCH KOVOV % (TYPICKÉ)**

C	Ni	Cr	Mo	Fe
<0.01	rem	23	16	1

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>450	>720	>35	>90			

AW: po zváraní

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	19-25	90-130	S-300	15	1080
1.0	23-27	130-150	S-300	15	1080
1.2	24-29	150-220	S-300	15	1080

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1, I3 (Ar-He/70-30%)