

NiCrMo 622

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevná zväracia tyč na báze niklu na zváranie volfrámom v inertnom plyne

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.14: ER NiCrMo-10
EN ISO	18274: S Ni 6022
DIN: W.Nr.	2.4635
DIN	1736: SG-NiCr22Mo14W

VHODNÉ PRE

CEWELD NiCrMo-622 používa sa na zváranie zliatin niklu, chrómu a molybdénu, ako aj na naváranie uhlíkových, nízko legovaných alebo nehrdzavejúcich ocelí. Používajú sa tiež na výrobu odlišných zlúčenín medzi zliatinami nikel-chróm-molybdén a nehrdzavejúcimi, uhlíkovými alebo nízko legovanými oceľami. Typické technické vlastnosti kovov na báze niklu, chrómu a molybdénu sú ASTM, F574, B619, B622 a B626 - - Všetci majú UNS Číslo N06022. CEWELD NiCrMo-622 má vynikajúcu odolnosť proti korózii v oxidačnom a redukčnom prostredí v širokej škále chemických procesov. Má výnimočnú odolnosť voči koróznemu praskaniu pod napätím, jamkovej a štrbinovej korózii. UNS: W86022 Zváranie zliatin Inconel 622 a 625, Alloy 25-6Mo, a Incoloy 825 tiež sa odporúča na spájanie nehrdzavejúcich ocelí obsahujúcich molybdén a nízko legovaných ocelí., Hastelloy C4, C22, C-276 a Inconel 625, 2.4611

ZVÁRACIE POZÍCIE:



C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	W	V	Co	Cu	Fe
0.003	0.2	0.03	21	56	13.5	3	0.15	1.5	0.1	4

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HV
				-20°C	-40°C	-196°C	
AW	500	740	44			130	220

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC-	kg / can	kg / 6 balení	kg / 1000
1.6 x 915			4.54 / 5		
2.0 x 915			4.54 / 5		
2.4 x 915			4.54 / 5		
3.2 x 915			4.54 / 5		

PLYN PODĽA EN ISO 14175: Argon