

KATEGÓRIA	GTAW Pevné Drôty	
TYP	Tig plniaci kov pre GTAW zváraciu zliatinu C22 a podobné triedy.	
APLIKÁCIE	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 ocelami. Odporúča sa tiež na spájanie nehrdzavejúcich ocelí obsahujúcich molybdén, nízko legovaných ocelí a heterogénneho zvárania medzi vyššie uvedenými druhmi ocelí.	
VLASTNOSTI	CEWELD® NiCrMo 622 má vynikajúcu odolnosť proti korózii v oxidačnom a redukčnom prostredí v širokej škále chemických procesov. Má výnimočnú odolnosť proti praskaniu korózie, jamkovej a štrbinovej korózii.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ERNiCrMo-10
	EN ISO	18274: S Ni 6022(NiCr21Mo13Fe4W3)
	F-nr	43
	FM	6
	W.Nr.	2.4635
VHODNÉ PRE	F574, B619, B622 a B626 W86022, N06022 Inconel alloys 622, 625, alloy 25-6Mo, Incoloy 825, Hastelloy C4, C22, C-276 2.4611	

SCHVÁLENIA Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



#### TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
0.01	0.08	0.3	21	56	13.5	4	3	1.5

#### VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V	Tvrdosť
Spracovanie	P0,2	MPa	(%)	-196°C	Vickers
Po Zváraní /	500	740	44	130	Avg. 220

#### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

##### PARAMETRE ZVÁRANIA

D (MM)

1.6 X 1000

2.0 X 1000

2.4 X 1000

3.2 X 1000

##### PARAMETRE ZVÁRANIA

PRÚD (A) DC-

50-80

70-110

110-180

150-250

##### BALENIE (KG)

JEDNOTNÉ

5

5

5

5

##### BALENIE

MASTER

25

25

25

25

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175

I1