

## KATEGÓRIA

GTAW Pevné Drôty

## TYP

Tig plniaci kov na báze niklu na zváranie podobných zliatin NiCrW.

## APLIKÁCIE

V chemickom priemysle sa Ceweld® Alloy 230 používa na výrobu katalytických mriežok v amoniakových horákoch, vysokopevnostných ochranných trubíc pre termočlánky, vysokoteplotných výmenníkov tepla, vzduchových potrubí, vysokoteplotných mechov a ďalších kľúčových prvkov technologického procesu. V oblasti priemyselného vykurovania sa zliatina 230 používa v retortách, obvodoch a zariadeniach, plameňových krytoch horákov, vnútorných prvkoch rekuperátorov, tlmičoch, vnútorných prvkoch nitrídačných pecí, košoch na tepelné spracovanie, mriežkach, paletách, striekacích rúrach, rúrach na ochranu termočlánkov, vnútorných prvkoch cyklónov a oveľa viac.

## VLASTNOSTI

CEWELD® Zliatina 230 kombinuje vlastnosti, vďaka ktorým je ideálna pre širokú škálu aplikácií v leteckom a energetickom priemysle. Používa sa na výrobu spaľovacích komôr, prechodových kanálov, zvodíčov plameňa, puzdiel termočlánkov a ďalších dôležitých komponentov plynových turbín.

## KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.14: ERNiCrWMo-1
EN ISO	18274: S Ni 6231(NiCr22W14Mo2)
F-nr	43
FM	6
W.Nr.	2.4733

## VHODNÉ PRE

Haynes Alloy 230

## SCHVÁLENIA

Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

## ZVÁRACIE POZÍCIE:



## TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Co	Al
0.1	0.4	0.5	22	57	2	14	4	0.3

## VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5
Spracovanie	MPa	MPa	(%)
Po Zváraní /	490	785	48

## PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	NAPÄTIE	BALENIE (KG)	BALENIE (KG)
D (MM)	PRÚD (A) DC-	(V)	JEDNOTNÉ	MASTER
1.6	100-140	11-14	4.52	22.6
2.4	120-160	11-14	4.52	22.6

## TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA

Nevyžaduje sa

## PLYN PODĽA EN 14175

I1