

AA NiCro 600B

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Základný zvariaci drôt na báze niklu s tavivom pre oblúkové zváranie pod ochranným plynom.

APLIKÁCIA AA NICRO 600B je určený na zváranie a naváranie zliatin na báze niklu, ako je zliatina 600 alebo podobné materiály. Táto zliatina sa môže tiež použiť na vzájomné zváranie rôznych zliatin na báze niklu, legovaných ocelí alebo nehrdzavejúcich ocelí. AA NICRO 600B je možné použiť aj na ťažko zvárateľné ocele!

VLASTNOSTI Základná kvalita trosky najnovšej generácie zaručuje optimálnu metalurgickú kvalitu a atraktívnu príťažlivosť zvaračovi. Naváranie zvarového kovu spĺňa požiadavky NiCrFe-3. Lepší vzhľad a tvar guľôčok v porovnaní s pevnými drôtmí s lepšou stabilitou oblúka a zlepšenými zvlhčovacími vlastnosťami s menším počtom postriekaní. Vynikajúce výsledky sa dosahujú aj bez ochranného plynu.

KLASIFIKÁCIA

| | |
|------------|-------------------------|
| AWS | A 5.34: E NiCr3 T 0-4 |
| EN ISO | 12153 T Ni 6082 R M21 3 |
| DIN: W.Nr. | 2.4648 |

VHODNÉ PRE Typ zliatiny: Incoloy 800, DS - Inconel 600, 601, UNS Nr (jednotný systém číslovania) : K 81340, N06600, N 06601, N 08800, N 08810. DIN design : X8Ni9 - 12Ni19 - 10Ni 14 - NiCr15Fe - NiCr23Fe - X10NiCrAlTi3220 X10CrNiMoNb18.12 - NiCr20Ti. Mat n° : 1.5662 - 1.5680 - 1.5637 - 1.4876 - 1.4583 - 2.4816 - 2.4851 - 2.4951, 2.4806, Zliatina 82, 1.4816, 600L, 800H, ťažko zvárateľné ocele, reťaz, žeriavové kolesá, pneumatika pece

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZY VŠETKÝCH ZVAROVÝCH KOVOV %

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Nb | Fe |
|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| 0.01 | 6.0 | 0.3 | 17.0 | bal | 1.7 | 6.0 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné Spracovanie | R _{P0,2} (N/mm ²) | R _m (N/mm ²) | A ₅ (%) | Nárazová Energia (J) ISO-V | | | Tvrdosť HRC / HV |
|------------------------|---|--|-----------------------|----------------------------|-------|--------|---------------------|
| | | | | -20°C | -40°C | -196°C | |
| AW | 380 | 610 | 45 | | | 90 | |

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | | | BALENIE | | |
|--------------------|-------------|----------|---------|-----------|-----------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Cievky | kg/cievka | kg/paleta |
| 1.2 | 24-32 | 130-250 | K-300 | 15 | 1080 |
| 1.6 | 24-32 | 150-300 | K-300 | 15 | 1080 |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21