

Класификация:

SFA/AWS A 5.14: ERNiCrMo-3
W. Nr.: 2.4831

БДС EN ISO 18274: S Ni 6625 / (NiCr22Mo9Nb)
(DIN 1736): (SG-NiCr 21 Mo 9 Nb)

Предназначение:

Тел за МИГ заваряване на никелови сплави, Inconel 625 и 825, криогенни стомани, неръждаеми и огнеупорни стомани. Подходящ е за съединения между аустенитни и феритни стомани, работещи при температури > 300 °C. Металът на шева е устойчив срещу корозия от фосфорна, сярна, солна и азотна киселини. Използва се в температурен интервал от -196 °C до 550 °C. Продължително излагане на температури 600 - 800 °C трябва да се избягва, поради възможното намаляване на жилавостта (окрежкостяване).

Типични приложения:

За заваряване и плакиране на стомани X12Ni5, X8Ni9, 1.4301, 1.4306, 1.4404, 1.4429, 1.4876, 1.4529 и никелови сплави, като например 2.4856 или 2.2458

Защитен газ: I1, I3

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (+)

DNV NV1.5Ni до NV9Ni
TÜV 10003



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni*	Mo	Cu	Fe	Nb + Ta
< 0,10	< 0,50	< 0,50	> 20,0	> 60,0	9,0	< 0,50	< 2,0	3,7

* Може да съдържа до 1% кобалт

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C		
						+ 20	- 105	- 196
EN	TZ 0	I1	780	500	45	130	120	110
EN (при 550 °C)	TZ 0	I1	580	380	48			
EN	TZ 1	I1	765	370	46	185	170	150
EN (при 550 °C)	TZ 1	I1	590	270	46			
EN	TZ 2	I1	795	490	40	140		120

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: след термообработка при 1175 °C/0,5 ч.; TZ 2: след термообработка при 550 °C/15 ч.

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	12	1,3 - 4,8	5,0 - 18,0	20 - 27	70 - 190	198208(xxxx)*
1,0	15	2,5 - 5,5	6,0 - 13,0	21 - 27	100 - 200	198210(xxxx)*
1,2	18	3,6 - 6,0	6,0 - 10,0	24 - 30	160 - 280	198212(xxxx)*
1,6	22	4,3 - 8,6	4,0 - 8,0	25 - 32	200 - 350	198216(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.