

Класификация:

SFA/AWS A 5.14: ERNiCr-3 БДС EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
 W. Nr.: 2.4806 (DIN 1736): (SG-NiCr 20 Nb)

Предназначение:

Плътен тел за ВИГ заваряване на никелови сплави, криогенни стомани, огнеупорни стомани и смесени съединения между разнородни стомани, работещи при високи температури (> 300 °C) или с последваща термообработка. Металът на шева запазва добра жилавост до температура - 196 °C, запазва добри механични характеристики при температура до 800 °C и е устойчив срещу окалинообразуване до температура 1000 °C. В среди от серни газове е устойчив до температура 500 °C.

Типични приложения:

За заваряване и плакиране на стомани, никелови сплави и разнородни съединения: 1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4877, 1.4885, 1.4958, 1.4968 и др.; 2.4669, 2.4694, 2.4816, 2.4817, 2.4867, 2.4869, 2.4951, 2.4952 и др.

Защитен газ: I1, R1

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (-)

TÜV 06274

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

Ni	Cr	Mn	Nb + Ta	C	Si	Fe	Ti
≥ 67	20	3	2,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 1,5	< 0,4

* 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	- 196
EN (при 20 °C)	TZ 0	I1	700	425	44	100	70
EN (при 20 °C)	TZ 1	I1	750	460	40	160	145
EN (при 450 °C)	TZ 1	I1	600	330	41		

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: след термообработка при 650 °C/15 ч.

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	198516(хххх)*
2,0	1000	5,0	198520(хххх)*
2,4	1000	5,0	198524(хххх)*
3,2	1000	5,0	198532(хххх)*

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