

Zander F - Nicro Super

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Plněná elektroda s bazickou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 14172 : ENi 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS SFA-A5.11 : E NiCrMo-3
JINÉ:	AWS A 5.34 - 2007: ENiCrMo3T0-4
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	1.4876, 1.4539, 2.4816, 2.4856, 2.4858, 2.4951, 2.4952
POUŽITÍ:	Svařování ocelí a slitin na Ni bázi. Nejpoužívanější niklový trubičkový drát pro teploty 1000°C až po kryogenní teploty - 296°C, odolná korozi, důlkové korozi, koroznímu praskání pod napětím v roztocích chloridů. Díky vysokému legování chromem, molybdenem a niobem je standardním přídatným materiálem pro celou řadu niklových slitin např. 601, 625, 801.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,3	0,2	≤0,015	≤0,015	22	rest	9	3,5	1,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	> 500	> 780	> 45	-196°C 70

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	 

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
Ni625F12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
Ni625F16-3	1,6 mm	15 kg / BS300