

Zander W - Nicro AS

Strana 1/1

SKUPINA: Nikl a jeho slitiny

METODA: Plné dráty pro metodu TIG (141)

TYP: Přídavný materiál pro TIG svařování niklových slitin

NORMY: EN ISO 14172:S Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
AWS A5.11:ER NiCrFe-3

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: 1.4876, 1.4539, 2.4816, 2.4952, 2.4864
NiCr15Fe, NiCr20TiAl, NiCrBSi 36 16
Heterogenní spoje s feritickými oceli a oceli s vyšším obsahem Cu

POUŽITÍ: Svařování ocelí a slitin na Ni bázi. Elektroda se širokým spektrem použití od teplot 900°C až po kryogenní teploty - 296°C. Vysoce odolná vůči trhlinám za horka. Lze použít pro heterogenní spoje niklových slitin s ocelí tř. 11 - 17, speciálně legováno 6-ti% Mn, svarový kov vysoce odolný vůči tečení do teplot 815°C

Materiály typu Inconel 600, kryogenické slitiny s obsahem do 5,0% niklu

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
0,4	6,0	0,5	16,0	rest.	2,0	6,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	>400	>630	>35	RT 100	-196°C 90

POLARITA: DC+

PLYN: I1

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NicroASW12Z	1,2 x 1000 mm	5 kg box
NicroASW16Z	1,6 x 1000 mm	5 kg box
NicroASW20Z	2,0 x 1000 mm	5 kg box
NicroASW24Z	2,4 x 1000 mm	5 kg box
NicroASW32Z	3,2 x 1000 mm	5 kg box