

# Zander Nicro AS

Strana 1/1

**SKUPINA:** Nikl a jeho slitiny

**METODA:** Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)

**TYP:** Obalená elektroda pro svařování niklových slitin

**NORMY:** EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)  
AWS A5.11 : E 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:** Elektroda se širokým spektrem použití od teplot 900°C až po kryogenní teploty - 296°C. 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. Vysoká odolnost proti trhlinám za horka. Materiály typu Inconel 600, kryogenní slitiny s obsahem do 5,0% niklu.

## CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
0,04	6,0	0,5	16,0	rest	2,0	6,0

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R <sub>p0.2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	>400	>630	>35	RT 100	-196°C 90

**POLARITA:** DC+

**OBAL:** Bazický

**POLOHY:**


## PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
NicroASE25	2,5x350 mm	box 4,0 kg
NicroASE32	3,2x350 mm	box 5,0 kg
NicroASE40	4,0x400 mm	box 5,0 kg