

LW-Ni 6082

Strana 1/1

SKUPINA: Nikl a jeho slitiny

METODA: Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)

NORMY: EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
AWS A5.14: ER NiCr-3

W.NR.: 2.4806

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Základní materiály:
2.4816 NiCr15Fe, 2.4817 LC-NiCr15Fe, Alloy 600, Alloy 600 L.

POUŽITÍ: Přídavný materiál se širokým spektrem použití od teplot 900°C až po kryogenní teploty - 196 °C, vysoce odolný vůči trhlinám za horka, lze použít pro heterogenní spoje niklových slitin s ocelí tř. 11 - 17. V prostředí obsahujícím síru je pracovní teplota omezena na 500 °C. Pro svařování materiálů typu Inconel 600, Nimonic 75, kryogenní slitiny s obsahem 3,0 - 5,0% niklu.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ti	Nb	Fe
0,02	3,1	0,1	20,5	rest	+	2,6	≤ 1,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW: po svaření	420	600	40	RT 160	-196°C 80

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,30 x 333 mm	tubus/100 g
0,30 mm	cívka/100 g
0,40 x 333 mm	tubus/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,50 x 333 mm	tubus/100 g
0,50 mm	cívka/100 g
0,60 x 333 mm	tubus/100 g
0,60 mm	cívka/100 g
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g