

Ceweld NiCrMo 622

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MAG
NORMY:	EN ISO 18274: S Ni 6022 (NiCr21Mo13Fe4W3) AWS A 5.14: ER NiCrMo-10
W.NR.:	2.4635
VÝROBCE:	Certilas Nederland B.V
MATERIÁLY:	ASTM, F574, B619, B622 a B626, UNS N06022, W86022 Svařování slitin Inconel 622 a 625, Alloy 25-6Mo, a Incoloy 825, Hastelloy C4, C22, C-276
POUŽITÍ:	Ceweld NiCrMo-622 pro svařování nikl-chrom-molybdenových slitin a navařování na uhlíkové, nízkolegované anebo nerezavějící oceli. Použitelný rovněž pro heterogenní spoje mezi nikl-chrom-molybdenovými slitinami a nerezavějícími, uhlíkovými anebo nízkolegovanými ocelmi

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Co	W	Fe
0,003	0,20	0,03	21,0	56,0	13,5	0,10	0,15	1,50	3,00	4,00

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW/po svaření	500	740	44	-196°C 130

TVRDOST: 220 HV

POLARITA: DC+

PLYN: I1, I3 (Ar-He)

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NI6022S08C	0,8 mm	cívka 15 kg
NI6022S10C	1,0 mm	cívka 15 kg
NI6022S12C	1,2 mm	cívka 15 kg