

Zander S-Alloy C 22

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:	Zander Schweistechnik
MATERIÁLY:	2.4602 - NiCr21Mo14W - Alloy C22 - UNS N06022 2.4610 - NiMo16Cr16Ti - Alloy C4 - UNS N06455 2.4819 - NiMo16Cr15Fe6W4 - Alloy C276 - UNS N10276
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování korozivzdorných nikl-chrom-molybdenových slitin typu Alloy C22. Použitelný rovněž pro heterogenní spoje mezi nikl-chrom-molybdenovými slitinami a nerezivějícími oceli, navařování korozivzdorných vrstev na uhlíkové a nízkolegované oceli. Svarový kov poskytuje vysokou korozní odolnost v oxidačním a redukčním prostředí, vynikající odolnost vůči důlkové a šterbinové korozi a koroznímu praskání pod napětím. Svařovat s nízkým vneseným teplem, interpass teplota max. 100°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	Co	W	Fe
0,20	0,03	22,0	rest	13,0	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	400	690	35	20°C 55

TVRDOST: 220 HV

POLARITA: DC+

PLYN: I1, I3 (Ar-He)

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NI6022S08Z	0,8 mm	cívka 15 kg
NI6022S10Z	1,0 mm	cívka 15 kg
NI6022S12Z	1,2 mm	cívka 15 kg