

Zander Nicro Super

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)
TYP:	Obalené elektrody pro ruční svařování MMA
NORMY:	EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS A5.11 : ENiCrMo-3
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	2.4856 NiCr 22 Mo 9 Nb, 2.4858 NiCr 21 Mo, 2.4816 NiCr 15 Fe, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4876 X 10 NiCrAlTi 32 20, heterogenní spoje uvedených materiálů s nelegovanými a nízkolegovanými oceli P265GH, P285NH, P295GH, 16Mo3, S355N.
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování slitin na bázi niklu jako např. 601, 625, 825, NiCrMo nerezavějících ocelí. Heterogenní spoje austenitických ocelí s feritickými. Odolný korozi, důlkové korozi a korozi pod napětím, dobré mechanické vlastnosti za kryogenních teplot. Použití pro teploty -196°C do +550°C, odolnost proti opalu do 1100°C v atmosféře bez obsahu síry.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,50	0,60	22,0	rest	9,00	3,50	4,00

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 530	> 740	> 35	RT 80	-196 °C 60

POLARITA: DC+

OBAL: Bazický

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
Ni625E25	2,5x350 mm	5 kg krabice
Ni625E32	3,2x350 mm	5 kg krabice
Ni625E40	4,0x350 mm	6 kg krabice