

Zander S - Nicro A

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 18274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.14 : ER NiCr-3
W.NR.:	2.4806
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	2.4816, 1.4876, 1.4539 NiCr15Fe, NiCr20TiAl, NiCrBSi 36 16
POUŽITÍ:	Přídavný materiál se širokým spektrem použití od teplot 900°C až po kryogenní teploty - 296 °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, kryogennické slitiny s obsahem 3,0 - 5,0% niklu.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

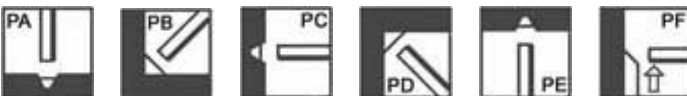
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	3,1	0,2	0,017	0,009	19,8	rest	0,13	2,5	1,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 400	> 670	> 40	RT 150	-196 °C 120

POLARITA: DC+

PLYN: I1 (I2, I3)

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NicroAS10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
NicroAS12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
NicroAS16-3	1,6 mm	15 kg / BS300