

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 14172	AWS A 5.11	Mat. číslo I Mat. no.
≈E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn)	E NiCrFe-3	2.4620

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Niklová elektróda pre vysokokvalitné zváranie a plátovanie rovnakých Ni-Cr-Fe zliatin, (žiarupevných) Cr a CrNi (Mo, N) ocelí a Ni-legovaných studenoťažných ocelí pri pracovnej teplote od -196°C do 800°C (pri atmosfére obsahujúcej síru len do 500 °C). Plne austenitický zvarový kov je chemicky odolný, studenoťažný, žiarupevný, vysoko žiaruvzdorný do 1000°C a necitlivý na skrehnutie. Elektróda je vhodná pre austeniticko-feritické spoje materiálov, napr. 1.4583 s 16Mo3.

Nickel-base electrode for high-quality crack-resistant joint welding and plating on the same nickel-chromium-ferrous alloys, (heat-resistant) Cr and CrNi (Mo, N) steels and nickel-alloyed cold-tough pressure tank steels. For austenite-ferrite joints (e.g. 1.4583 with 16Mo3)

Usable at working temperatures between -196 °C and 800 °C (in case of sulphurous atmosphere only up to 500 °C).

The fully austenitic weld metal is chemically stable, cold-tough, heat-resistant, scale-resistant up to 1,000 °C and resistant against embrittlement.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32-21	-	Alloy 600
2.4816	NiCr 15 Fe	-	Alloy 800

Certifikácia I Approvals

-

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni	Zloženie I Structure
0,05 %	0,5 %	6 %	16 %	1 %	2 %	8 %	B	austenit I austenite

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Teplné spracovanie I Heat Treatment: U/AW

Pevnosť v kíze Yield Strength R _{p 0,2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 620	> 35	> 90

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 150–200 °C/2 h

Predohrev je závislý od základného materiálu.

Whether preheating is required depends on the base material.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.760.253	2,50/350	70 – 100	5,0	177	28,2
00.760.323	3,25/350	100 – 140	5,0	105	47,6
00.760.403	4,00/350	120 – 170	5,0	70	71,4