

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 14172	AWS A 5.11	Mat.číslo I Mat. no.
E Ni 6625 (NiCr 22 Mo 9 Nb)	E NiCrMo-3	2.4621

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Niklová elektróda pre vysokokvalitné zváranie a plátovanie rovnakých Ni-Cr-Mo a podobných NiCr ocelí, (žiarupevných) Cr a CrNi (Mo, N) ocelí a Ni-legovaných studenotožných ocelí pri pracovnej teplote od -196°C do 1000°C (pri atmosfére obsahujúcej síru len do 500°C).

Plne austenitický zvarový kov je chemicky odolný, studenotožný, žiarupevný, vysoko žiaruvzdorný do 1000°C a necitlivý na skrehnutie. Vysoká koróziivzdornosť voči agresívnym médiám.

Nickel-base electrode for joint welding and plating on the same nickel-chromium-molybdenum and similar nickel-chromium steels, (heat-resistant) Cr and CrNi (Mo, N) steels and nickel-alloyed cold-tough pressure tank steels. Usable at working temperatures between -196 °C and 1,000 °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. High resistance against corrosive media.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4529	X 1 NiCrMoCuN 25-20-7	-	Alloy 600
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32-21	-	Alloy 625
2.4816	NiCr 15 Fe	-	Alloy 800
2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb	-	Alloy 825
2.4858	NiCr 21 Mo		

Certifikácia I Approvals

-

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Ni	Zloženie I Structure
0,04 %	0,25 %	0,2 %	22 %	9 %	3,5 %	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 _{p0,2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m Mpa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO-V J RT	-196 °C
> 420	> 760	> 30	> 90	> 40

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 250–300 °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.
00.761.253	2,50/350	70 – 110	5,0	148	33,8
00.761.323	3,25/350	100 – 140	5,0	85	58,8
00.761.403	4,00/350	150 – 180	5,0	56	89,3