

20.70.Nb

EIGENSCHAFTEN

- MIG/MAG-Massivdrahtelektrode zum Schweißen von Nickel-Basis-Legierungen und Mischverbindungen zwischen Nickellegierungen, ferritischen und austenitischen korrosionsbeständigen Stählen.
- Heißrissbeständigkeit
- Tolerant gegenüber starker Aufmischung

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.14 ERNiCr-3
EN ISO 18274-A S Ni6082

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Cu	Ti	Fe
Min.		2.5				18.0	67.0	2.0			
Max.	0.05	3.5	0.50	0.015	0.020	22.0	Rest.	3.0	0.50	0.7	3.0
Typische Werte	0.02	3	0.1	0.005	0.01	20	73	2.5	0.01	0.4	1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Typische Werte im unbehandelten Zustand		RT
Zugfestigkeit	(MPa)	640
0,2% Dehngrenze	(MPa)	390
Dehnung (%)	4d	35
Brucheinschnürung (%)		50
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-196°C	> 60

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (S300)	15.0	M2070NB-10
1.2	SPULE (S300)	15.0	M2070NB-12

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen