

62-50 MIG

GŁÓWNE CECHY

- Drut MIG do spawania stopów 625
- Drutu można również stosować do spawania innych stopów, takich jak Inconel 601 lub Incoloy 800/800H

KLASYFIKACJA

AWS A5.14 ERNiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni6625

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)
I3 Gaz obojętny Ar+ 0,5-95% He

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Al	Ti	Fe
Zalecane minimalne.						20.0	60.0	8.0	3.15				
Maks.	0.05	0.50	0.50	0.015	0.015	23.0	reszta.	10.0	4.15	0.50	0.40	0.40	1.0
Wartości typowe	0.015	0.02	0.05	0.004	0.004	22	65	9	3.5	0.05	0.2	0.2	0.2

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej	Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	760	760
Umowna granica plastyczności (MPa)	420	500
Wydłużenie (%)	30	42
	4d	
	5d	
Udarność ISO-V (J)	-196°C	170
Twardość, lico/środek (HV)		150

Nie spełnia wymagań wytrzymałości na rozciąganie > 827 MPa dla walcowanego na zimno gatunku 1 wg ASTM N06625, ale spełnia wymagania umownej granicy plastyczności > 414 MPa dla gatunków walcowanych na gorąco.

Odlew CW-6MC wyżarzany w temp. 1175°C + chłodzenie w wodzie wymaga wytrzymałości na rozciąganie > 485 MPa.

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S300)	15.0	M6250-12

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu