

NiCro 70/19

MMA

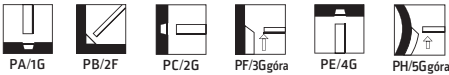
KLASYFIKACJA

AWS A5.11	ENiCrFe-2*	A-Nr	-	Nr mat.	2.4648
ISO 14172	E Ni 6082 [NiCr20Mn3Nb]	F-Nr	43		
* Odchytki składu chemicznego, patrz „Uwagi”		9606 FM	6		

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa NiCr do spawania we wszystkich pozycjach
Do spawania materiałów z wysoką zawartością Ni, takich jak stop 600 i 601
Do spawania złączy różnoimiennych, stali CMn oraz niskostopowych stali platerowanych
Wysoka odporność na utlenianie w wysokiej temperaturze
Wysoka udurowość w niskich temperaturach [-196°C]

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



RODZAJ PRĄDU

DC +

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	4,7	0,6	19,0	reszta	1,5	1,9	4,0

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm²]	Wydłużenie [%]	Udurowość ISO-V (J)	
					+20°C	-196°C
Wymagania: AWS A5.11 ISO 14172 Wartości typowe	AW	nie wymagane min. 360 400	min. 550 min. 600 650	min. 30 min. 22 40	nie wymagane nie wymagane 110	 90

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

	Średnica (mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Długość (mm)	300	300	350	450
Tuba PE	Sztuk/opakowanie	76	57	31	45
	Ciężar netto / opakowanie (kg)	1,5	1,7	1,8	4,5

Oznaczenie	Nadruk: NiCro 70/15	Kolor końcówki: niebieski	NiCro 70/19: rev. C-PL24-01/02/16
------------	---------------------	---------------------------	-----------------------------------

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa.
Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.

NiCro 70/19

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	BS3076	DIN 17744/17465 SEW 595	Nr mat.	ASTM/ACI B366	UNS
Stopy na osnowie Ni ze stałą CrNi do elementów pracujących w środowisku silnie korozyjnym					
NA 14		NiCr15Fe	2.4816	B168 - 600	N06600
		LC - NiCr15Fe	2.4817	Stop 600L	N06600
		NiCr20Ti	2.4951	Stop 75	
		NiCr20TiAl	2.4952	Stop 80A	N07080
NA 15		X10NiCrAlTi32-20	1.4876	Stop 800/800H	N08800/10
		NiCr23Fe	2.4851	Stop 601(H)	N06601
NA 17		X12NiCrSi36-16	1.4864	330	N08330
		GX40NiCrNb35-25	1.4852		
		GX40NiCrSi35-25	1.4857	HP	

Odpowiednia do spawania złączy różnoimiennych:

- stal niestopowa i niskostopowa ze stałą nierdzewną
- stal niestopowa i niskostopowa ze stopami na osnowie Ni
- stal nierdzewna ze stałą niskostopową odporną na pękanie

Niewrażliwa na wzrost kruchości po obróbce cieplnej

DANE DO KALKULACJI

Rozmiary średnica x długość [mm]	Zakres prądu [A]	Rodzaj prądu	Czas jarzenia się łuku – na elektrodę przy prądzie maksymalnym – [s]*	Energia E [kJ]	Wydajność stapiania H [kg/h]	Ciężar (1000 szt.) [kg]	Elektrody / kg stopiwa B	kg elektrod / kg stopiwa 1/N
2,5 x 300	45-65	DC+	41	61	0,95	19,3	92	1,79
3,2 x 300	70-95	DC+	59	127	1,2	32,7	51	1,64
4,0 x 350	100-140	DC+	75	314	1,7	59,3	29	1,72

* Ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA (OPTYMALNE WARSTWY WYPEŁNIAJĄCE)

Średnica [mm]	Pozycje spawania					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G do góry	PE/4G	PH/5G do góry
2,5	60A	55A	60A	60A	60A	60A
3,2	90A	80A	90A	80A	80A	80A
4,0	120A	120A				

UWAGI/ZALECENIA

Odchylki składu chemicznego

Mn = 2,0-6,0%

AWS: Mn = 1,0-3,5%

Cr = 18,0-22,0%

AWS: Mn = 13,0-17%

Maksymalna energia liniowa spawania 1,5 kJ/mm

Maksymalna temperatura międzywarstwowa 150°C