

# Supercore™ 625P

## GŁÓWNE CECHY

- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach
- W pełni zmechanizowane spawanie w pozycji 3G
- Doskonałe usuwanie żużla
- Łatwe usuwanie żużla

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Zbiorniki LNG
- Petrochemia
- Spawanie stopów na bazie niklu, takich jak stop 625 i stop 825
- Spawanie stali nierdzewnej super austenitycznej 6Mo
- Złącza różnoimienne stopów niklu, stali nierdzewnej lub stali niestopowej

## KLASYFIKACJA

AWS A5.34 ENiCrMo3T1-1/4  
 EN ISO 12153 T Ni6625 P M21 2  
 T Ni 6625 P C1 2

## RODZAJ PRĄDU

DC+ / AC

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanaka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
 C1 Gaz aktywny 100% CO<sub>2</sub>  
 Przepływ 15-25 l/min

## DOPUSZCZENIA

ABS	DNV
+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Ti	Fe
Wartości typowe	0.02	0.3	0.2	0.005	0.005	21	66	8.5	3.4	0.02	0.2	1.0

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Przewężenie procentowe przekroju (%)	Udarność ISO-V (J)		Rozszerzenie poprzeczne (mm) -196 °C	CTOD -170 °C	Twardość, lico/środek (HV)
				4d	5d		+20 °C	-196 °C			
Required: AWS A5.34		420	690	25	22	-	-	-	-	-	-
Wartości typowe	AW	500	780	45	43	42	95	85	1.40	0.51	230/230

AW = bez obróbki cieplnej

- = nie określono

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S200)	5.0	SC625PMD-12
	SZPULA (S300)	15.0	SC625P-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](http://www.lincolnelectric.eu)