

NIROD 625

GŁÓWNE CECHY

- W środowisku beziarkowym stopiwo nie ulega utlenianiu przy temp. do 1200°C, w atmosferze siarkowej może być stosowany do 500°C.
- Stosowane do spawania złączy różnoimiennych stali ferrytycznych ze stalami austenitycznymi dla temperatury pracy lub obróbki cieplnej po spawaniu >300°C.
- Bardzo dobra odporność na korozję naprężeniową i wżerową w różnych środowiskach, m.in. w kwasie fosforowym, kwasach organicznych, wodzie morskiej i środowiskach zanieczyszczonych.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Do zastosowań mrozoodpornych
- Napawanie
- Petrochemia
- Budowa rurociągów
- LNG

KLASYFIKACJA

AWS A5.14 Er NiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Nb | Fe | Ti |
|-------|-----|-----|--------|--------|----|--------|----|-----|-----|-----|
| 0.025 | 0.4 | 0.3 | ≤0.020 | ≤0.015 | 21 | reszta | 9 | 3.5 | 0.3 | 0.3 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) | |
|-----------------|--------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------|--------|
| | | | | | | +20°C | -196°C |
| Wartości typowe | I1 | AW | ≥480 | ≥750 | ≥30 | ≥120 | ≥40 |

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------|------------|
| 1.6 | Tuba PE | 5.0 | W000283544 |
| 2.0 | Tuba PE | 5.0 | W000283545 |
| 2.4 | Tuba PE | 5.0 | W000283546 |

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