

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda az Inconel 600 típusú ötvözetek, hidegszívós (5... 9% nikkel tartalom) és hőálló acélok illetve ötvények hegesztéséhez. Szintén jól alkalmazható ausztenites/martenzites valamint korrózióálló/ötvözetlen acél vegyeskötések hegesztéséhez. Minden pozícióban nagyon jó hegesztési tulajdonságokkal rendelkezik.

Kihozatal

110%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN ISO 14172
SFA/AWS A5.11E Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)
ENiCrFe-2

Jóváhagyások

ABS ENiCrFe-2

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C (max)	Si (max)	Mn	Cu (max)	Cr
0,1	0,75	1-3,5	0,5	14-17
Fe	Nb	Mo	P	S
6-12	1-3	0,5-2,5	0,025	0,015

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	420
Szakítószilárdság (MPa)	660
Nyúlás (%)	55%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	110
-196°C	90

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram min (A)	Hegesztőáram max (A)	W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
2.5x300	50	80	1.8	110	0.63	91.0	0.90	45	22
3.2x350	70	105	3.4	110	0.62	57.0	1.30	57	23
4.0x350	95	140	4.7	110	0.65	31.0	2.10	58	24

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfémtömeg / 1 óra idő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)