

Általános leírás

Nikkel bázisú, CrMoNb ötvözésű, bázikus bevonatú hegesztőelektróda az Inconel 625 és ehhez hasonló Inconel ötvözetek valamint hidegszívós (5... 9% nikkel tartalom) acélok hegesztéséhez. Az elektróda továbbá nagyon jól alkalmazható még szuperauszténites acélok (254 SMO) hegesztéséhez.

Kihozatal

100%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 14172 E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
SFA/AWS A5.11 ENiCrMo-3

Jóváhagyások

VdTÜV 06833

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C (max)	Si	Mn (max)	Cr	Mo
0,05	0,3-0,7	0,5	20,5-22,5	8,5-10

Fe (max)	Nb	P	S
5	3,15-4	0,02	0,01

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	500
Szakítószilárdság (MPa)	780
Nyúlás (%)	35%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	70
-196°C	50

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	55	75	1.8	105	0.55	100	0.9	40	23
3.2x350	65	100	3.6	105	0.56	49	1.4	52	25
4.0x350	80	140	5.3	105	0.58	33	1.9	57	27
5.0x350	120	170	7.8	94	0.58	21	2.1	72	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 = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

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