

Általános leírás

Nikkel bázisú, CrMoW ötvöztetésű, bázikus bevonatú hegesztőelektróda. Az elektróda kimondottan a hidegszívós (9% nikkeltartalom) alkalmazásokhoz lett kifejlesztve -196°C üzemi hőmérsékletig.

Kihozatal

135%

Áramnem és polaritás

AC

DC+

DC-

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 14172 E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
SFA/AWS A5.11 ENiCrMo-6

Jóváhagyások

ABS ENiCrMo-6
BV N50, N90
DNV For welding NV 1.5Ni to NV 9Ni

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C (max)	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,2-0,9	2,6-3,4	12-14	5,5-7,5
Fe (max)	W	Nb	P	S
8	1,2-1,8	1,2-1,8	0,02	0,01

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	min 430
Szakítószilárdság (MPa)	min 690
Nyúlás (%)	35%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
-196°C	70

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram (A)		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
	min	max							
2.5x350	65	115	2.6	135	0.70	55	1.1	70	23
3.2x350	70	150	4.4	135	0.66	34	1.5	68	22
4.0x350	120	200	6.6	136	0.67	23	1.9	82	22
5.0x350	150	240	10.3	136	0.68	14	2.8	91	23

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)