

Általános leírás

Nikkel bázisú, CrMo ötvözésű, bázikus bevonatú hegesztőelektróda az Inconel 625 és ehhez hasonló Inconel ötvözetek hegesztéséhez. Az elektróda továbbá nagyon jól alkalmazható még szuperausztenites acélok (pl.: AISI/ASTM S31254 és S32654) hegesztéséhez.

Kihozatal

100%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 14172 E Ni 6059 (NiCr23Mo16)
SFA/AWS A5.11 ENiCrMo-13

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C (max)	Si (max)	Mn (max)	Cr	Mo
0,02	0,2	0,2	22-24	15-16,5
Fe (max)	P	S		
1	0,01	0,01		

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	430
Szakítószilárdság (MPa)	770
Nyúlás (%)	40%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
-60°C	70
-196°C	60

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
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

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)