

Klassificering

AWS A5.14/A5.14M-97 : ER NiCrMo-3
 ISO 18274-01 : S Ni6625 (NiCr22Mo9Nb)

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av Cu-legerade NiCrMo-stål.
 Bra motståndskraft mot generell korrosion, punktkorrosion och
 spänningskorrosion i sur och alkalisk miljö.
 Speciellt för användning med svavelsyra och fosforsyra.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

| | | |
|---------|----|-------------------------|
| TIG/MIG | I1 | Inert gas Ar (100%) |
| | I3 | Inert gas Ar+ >0-95% He |

Godkännanden

| | | |
|-----|-----|-----|
| | TÜV | UDT |
| TIG | + | |
| MIG | + | + |

Typanalys tråd (vikt%)

| | | | | | | | |
|------|------|------|----|------|----|-----|-----|
| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo | Nb | Fe |
| 0.02 | 0.06 | 0.07 | 64 | 21.9 | 9 | 3.5 | 1.7 |

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

| | | | | | |
|----------------|----------|----------------------|----------------------|-------------|---------------------|
| Tillstånd | | 0.2% gräns | Brottgräns | Förlängning | Slagseghet ISO-V(J) |
| Svetsat | | (N/mm ²) | (N/mm ²) | (%) +20°C | -196°C |
| Typiska värden | TIG (I1) | 520 | 800 | 35 | 130 |
| | MIG (I1) | 520 | 770 | 34 | 80 |
| | | | | | 100 |
| | | | | | 60 |

Användningsområde

| | | | | | |
|--|----------------|--------------------------------|------------------|----------------------------------|------------------|
| Ståltyper | BS1501 3076 | DIN17444/17465 SEW 595/680 | W.Nr. | ASTM / ACI | UNS |
| NiCrMo-ställ typ 625 och svetsning av olika höglegerat NiCrMo-stål för korrosion och värmebeständiga ändamål | NA 15 | X10NiCrAlTi3220 NiCr22Mo | 1.4876 2.4605 | Alloy 800/800H | N08800/-10 |
| | NA 14 | NiCr15Fe NiCr22Mo9Nb | 2.4816 2.4856 | B168-Alloy 600 B443-Alloy 625 | N06600 N06625 |
| | NA 16 | NiCr21Mo X1NiCrMoCuN25 20 6 | 2.4858 1.4529 | B424-Alloy 825 | N08825 |
| | | NiCr20Ti | 2.4951 | Alloy 75 | N06075 |
| | | NiCr20TiA1 | 2.4952 | Alloy 80A | N07080 |
| | | NiCr20CuMo | 2.4660 | Alloy 20 | N08020 |
| | | X1NiCrMoCu25 20 5 | 1.4539 | | |
| | | X2NiCrAlTi32 20 | 1.4558 | Alloy 800L | N08800 |
| | | G-X10NiCrNb3220 | 1.4859 | | |
| Låglegerat stål | | 12Ni9 | 1.5680 | A333-5%Ni | |
| | | GS-10Ni19 | 1.5681 | 5%Ni cast | |
| | | G-X8Ni9 | 1.5662 | A353-9%Ni cast | K81340 |
| | | 10Ni14 | 1.5637 | | |

Packning

| | | | | | | | | |
|-------|-------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Metod | Diam.(mm) | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.2 |
| TIG | 2 och 10 kg rör | | | | X | X | X | X |
| MAG | 5 kg spole S200 | | X | | | | | |
| | 15 kg spole BS300 | X | X | X | | | | |

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

MDE LNT/LNM NiCr6020 5