

Klassificering

AWS A5.14/AWS A5.14-M-97 : ER NiCrMo-13
 ISO 18274-01 : S Ni6059 (NiCr23Mo16)

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av CrMo-höglegerade nickellegeringar.
 Mycket hög motståndskraft mot punkt-, spalt- och spänningskorrosion.
 Lämplig för svetsning av olika förbindelser.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

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

Godkännanden

TIG	<u>TÜV</u>
	+

Typanalys tråd (vikt%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Al
0.015	0.5	0.06	59	23	16	1.5	0.4

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd Svetsat Typiska värden	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)
GTAW	400	720	30	

Användningsområde

Materialtyper	DIN17744	W.Nr.	ASTM / ACI	UNS
Ni-baserade legeringar med Cr och Mo	NiCr23Mo16	2.4605		N06059
	NiMo16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455
	NiMo16Cr15Ti	2.4819	C-276	N10276
	NiCr21Mo 14W	2.4602	C-22	N06022
	NiCr22Mo9Nb	2.4856	625	N06625
Rostfria stål med Mo-halt för starkt korrosiva miljöer	EN 10088-1/-2			
	X1 NiCrMoCuN25-20-7 X1 CrNiMoCuN20-18-7	1.4529 1.4547	904hMo	N08925 S31254

Packning

Metod	Diam.(mm)	
TIG	2 kg rör	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 NiCrMo 59/23 2