

Klassificering

AWS A5.11M-97 : ENiCrMo-3
 ISO 14172-02 : E Ni6625 (NiCr22Mo9Nb)

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning av Ni-baserade CrMoNb-legeringar i alla lägen. Rekommenderas till svetsning 6% Mo-stål, Inconel 625 och motsvarande legeringar. Svetsmetallen har mycket god motståndskraft mot spalt- och punktkorrosion (pitting), spänningskorrosion, generell och interkristallin korrosion; havsvattenbeständig. Gott oxidationsmotstånd vid hög temperatur (max. 1200°C). Rekommenderas till svetsning av fogar mellan olika material på grund av säkerhet mot värmesprickor. God seghet vid låga temperaturer (-196°C). Lämplig till bland annat 9% Ni-stål.

Svetslägen

Strömtyp

DC elektr. +



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

Godkännanden

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

Svetsgodsanalys(vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	0.5	0.35	62	22	9	3.4	2

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -196°C
Svetsat					
Krav:	AWS A5.4-92	krävs inte	min. 760	min. 30	krävs inte
	EN 1600-97	min. 420	760	min. 27	krävs inte
Typiska värden		510	770	44	92

Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	300	350
Enhet: paket			
St. / enhet (nominell)	94	61	45
Nettovikt/enhet (kg)	1.6	1.7	2.1

Identifikation Märkning NiCro60/20/NiCrMo-3 Färgkod: grön

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.
 Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande
 Svetsrök: Se produktsäkerhetsblad, som översänds på begäran

Användningsområde

Ståltyper	BS 1501 3076	DIN 17744/17465 SEW 595/680	W.Nr.	ASTM / ACI	UNS	
NiCrMo-stål av 625 typ och för svetsning av fogar mellan varmhållfasta och korrosionsbeständiga stål	NA 15	X10NiCrAlTi3220	1.4876	Alloy800/800H	N08800/10	
	NA 14	NiCr22Mo	2.4605			
		NiCr15Fe	2.4816	B168-Alloy 600	N06600	
	NA 16	NiCr22Mo9Nb	2.4856	B443-Alloy 625	N06625	
		NiCr21Mo	2.4858	B424-Alloy 825	N08825	
	Låglegerade stål		X1NiCrMoCuN25 20 6	1.4529		
			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-X10NiCrNb32 20	1.4859		
			X1CrNiMoCuN20 187	1.4547	254SMo	S31254
		12Ni9	1.5680	A333-5%Ni		
		GS-10Ni19	1.5681	5%Ni gjutgods		
	G-X8Ni9	1.5662	A353-9%Ni gjutgods	K81340		
	10Ni14	1.5637				

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 300	45 - 70	DC+	45	68	0.83	16.8	95	1.59
3.2 x 300	70 - 100	DC+	57	128	1.3	32.2	47	1.52
4.0 x 350	100 - 130	DC+	67	245	1.8	49.3	31	1.52

*elektrorest = 35mm

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Svetsläge: Diameter(mm)	1G Ström(A)	2F	2G	3G upp	4G	5G upp
2.5	60	55	60	60	60	60
3.2	90	80	85	80	80	80
4.0	120	120				

Anmärkningar

Speciella råd

- Begränsad värmeförsel < 1,5kJ/mm och mellanskiktstemperatur < 150°C