

Klassificering

AWS A5.11M-97 : E NiCrMo-13
 ISO 14172-02 : E Ni6059 (NiCr23Mo16)

Allmän beskrivning

Basisk NiCrMo-elektrod för svetsning i alla lägen.
God motståndskraft mot punkt-, spalt- och spänningskorrosion där miljön är svavelsyra eller fosforsyra vid hög temperatur.
Till svetsning av Alloy 59 (UNS N06059), Alloy C 276 (UNS N10276), C4 (UNS N06455), C 22 (UNS N06022) och 601 (legering 601) använd bland annat i kemisk industri.
Fogar mellan dessa legeringar och låglegerat stål.
Påläggssvetsning vid högtemperaturanvändning (till 1100°C).
Svetsning av 6% Mo-legerat rostfritt stål (UNS S 31254).

Svetslägen

Strömtyp

DC elektr. +



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

Svetsgodsanalys(vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.015	0.4	0.15	59.0	22.5	15.5

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C
Svetsat				
Krav:	A5.11-97	krävs inte	min. 25	krävs inte
	ISO 14172-02	min. 350	min. 27	krävs inte
Typiska värden	450	720	30	75

Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.5	3.2
Längd (mm)	300	350
Enhet: paket		
St. / enhet (nominell)	85	52
Nettovikt/enhet (kg)	1.7	1.8

Identifikation Märkning: NiCroMo 59/23/NiCrMo-13 Färgkod: ljusgrön

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE NiCroMo 59/23

2

Användningsområde

Ståltyper	DIN 17744	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Ni baserad legering med hög CrMo-halt	NiCr23Mo16	2.4605		N06059
	NiMo16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455
	NiMo16Cr15Ti	2.4819	C-276	N10276
	NiCr21Mo14W	2.4602	C-22	N06022
	NiCr22 Mo9Nb	2.4856	625	N06625
	Rostfritt stål med hög Mo-halt	EN10088-1/-2		
X1NiCrMoCuN25-20-7		1.4529	904hMo	N08925
X1CrNiMoCuN20-18-7		1.4547		S31254

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	50 - 70	DC+	48	56	0.8	21.7	94	1.61
3.2 x 350	70 - 100	DC+	60	149	1.3	36.8	46	

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Svetsläge:	1G	2F	2G
Diameter(mm)	Ström(A)		
2.5	65	65	60
3.2	90	90	80

Anmärkningar

Speciella råd

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