

Klassificering

AWS A5.11M-97 : E NiCrFe2*
 ISO 14172-02 : E Ni6182 (NiCr15Fe6Mn)* *avvikelse se anmärkning

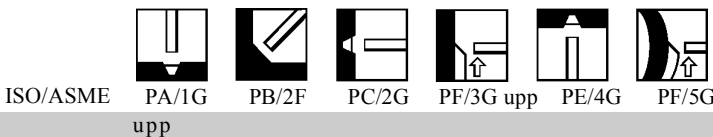
Allmän beskrivning

Fullt basisk NiCr elektrod för alla lägen.
Hög kryphållfasthet upp till 815°C.
Hög beständighet mot sprickbildning.
Bra seghet också vid låg temperatur (-196°C).
För svetsning, Ni legeringar (liksom Alloy 600) och olika fogar
Hög beständighet mot uppkolning.

Svetslägen

Strömtyp

DC elektr. +



Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Fe
0.02	4.4	0.45	bal.	18	1.9	6

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C	-196°C
Krav:					
A5.1-97	krävs inte	min. 550	min. 30	krävs inte	
Typiska värden ISO 14172-02	min. 360	min. 550	min. 27	krävs inte	
Svetsat	430	680	40	145	130

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	300	350	350	450
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)	140	73	50	26
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: RepTec 7 Färgkod: gul

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

Användningsområde

Ståltyper	BS 3076	DIN 17742 SEW 470/595	W.Nr.	ASTM / ACI B366	UNS
NiCr-legering för hög och låga drifttemperaturer		LC-NiCr15Fe	2.4817		N06600 NA14
		NiCr15Fe	2.4816	Alloy600/B168	N06600
		NiCr23Fe	2.4851	Alloy601(H)	N06601
		NiCr60 15	2.4867		
		NiCr8020	2.4869		
		NiCr20Ti	2.4951	Alloy75	N06075
		NiCr20TiAl	2.4952	Alloy80A	N07080
	NA17	X12NiCrSi36 16	1.4864	330	N08330
		G-X10NiCrNb32 20	1.4859		
	NA15	X10NiCrAlTi32 20	1.4876	Alloy800/800H	N08800/N08810

Speciellt för reparationssvetsning av svårsvetsade stål

Lämplig för svetsning olika stål:

Olegerat och låglegerat stål med rostfritt stål.

Olegerat och låglegerat stål med Ni-legeringar.

Rostfritt stål med låglegerat kryphållfast stål.

Inte spröd efter värmebehandlingen.

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmält.n.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 300	40 - 60	DC+	44	63	0.9	17.5	91	1.59
3.2 x 300	70 - 100	DC+	52	107	1.3	29.2	52	1.54
4.0 x 350	90 - 160	DC+	61	214	2.0	51.0	29	1.47

*elektrorest=35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

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

Anmärkningar

Avvikelser: kemisk analys

Mn3.0-6.0%; AWS 1.0-3.5%; ISO 5.0-10.0%

Cr= 18.0%max. AWS= 17.0%max.; ISO=17%max.

Speciella råd

- Begränsa värmeförlopp $< 1,5 \text{ kJ/mm}$
och mellanskiktstemperatur $< 150^\circ\text{C}$