OK Tigrod 19.82

Тел за ВИГ заваряване на никелови сплави

Класификация:

SFA/AWS A 5.14:	ERNiCrMo-3	БДС EN ISO 18274:	S Ni 6625 / (NiCr22Mo9Nb)
W. Nr.:	2.4831	(DIN 1736):	(SG-NiCr 21 Mo 9 Nb)

Предназначение:

Тел за ВИГ заваряване на никелови сплави, Inconel 625 и 825, криогенни стомани, неръждаеми и огнеупорни стомани. Подходящ е за съединения между аустенитни и феритни стомани, работещи при температури по-ниски от 300 °C. Металът на шева е устойчив на корозия от фосфорна, сярна, солна и азотна киселини. Използва се в температурен интервал от -196 °C до 550 °C. Продължително излагане на температури 600 - 800 °C трябва да се избягва, поради възможното намаляване на жилавостта (окрехкостяване).

Типични приложения:

За заваряване и плакиране на стомани, никелови сплави и разнородни съединения с работна температура над 300 °C: 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4585, 2.4618, 2.4619, 2.4630, 2.4641, 2.4660, 2.4856, 2.4858 и др.

Защитен газ: I1, R1

Заваръчен ток: = (-)

Одобрения и сертификати:

VdTÜV	06272 (FP)
VdTÜV	05697 (MV)
UDT	DIN 1736

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni*	Mo	Cu	Al	Ti	Fe	Nb + Ta
< 0,1	< 0,5	< 0,5	21,5	> 60,0	9,0	< 0,5	< 0,4	< 0,4	< 2,0	3,6

* Може да съдържа до 1% кобалт

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	KV (J) / °C		
						+ 20	- 105	- 196
EN	TZ 0	I1	780	550	40	130	120	110

TZ 0: без термообработка след заваряване

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	198216(xxxx)*
2,0	1000	5,0	198220(xxxx)*
2,4	1000	5,0	198224(xxxx)*
3,2	1000	5,0	198232(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.