

LW-Ni 625

Strana 1/2

SKUPINA: Nikl a jeho slitiny**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
AWS A5.14: ER NiCrMo-3**W.NR.:** 2.4831**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Základní materiály:
NiCr22Mo9Nb (2.4856); NiCr21Mo (2.4858); NiCr15Fe (2.4816)
X1NiCrMoCuN25-20-6 (1.4529); X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539);
X10NiCrAlTi32-20 (1.4876); X5NiCrAlTi31-20 (1.4958)
Alloy 625 / UNS N06625; Alloy 825 / UNS N08825; Alloy 600 / UNS N06600;
Alloy 800 / UNS N08800; Alloy 800 H / UNS N08810
Heterogenní spoje výše uvedených materiálů s nízkolegovanými oceli jako P265GH, P285NH, P295GH,
16Mo3, S355N, X8Ni9.

POUŽITÍ: Přídavný materiál pro svařování slitin na bázi niklu jako např. slitiny 601, 625, 825. Odolný korozi, důlkové korozi, dobré mechanické vlastnosti za kryogenních teplot. Odolný proti opalu do 1100° C. Omezení provozní teploty do +550° C v prostředí obsahujícím síru.
Použití pro kryogenní aplikace do teploty -196 °C, vysokoteplotní aplikace do 900° C v leteckém průmyslu jako části spalovací komory, rozvodové systémy plynů, výstupní trysky a v energetice.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	Fe
≥ 0,02	0,1	0,1	22,0	rest	9,0	+	3,6	≥ 0,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW: po svaření	510	780	38	RT 130	-196°C 80

LW-Ni 625

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,20 x 333 mm	tubus/100 g
0,20 mm	cívka/100 g
0,25 x 333 mm	tubus/100 g
0,25 mm	cívka/100 g
0,30 x 333 mm	tubus/100 g
0,30 mm	cívka/100 g
0,40 x 333 mm	tubus/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,50 x 333 mm	tubus/100 g
0,50 mm	cívka/100 g
0,60 x 333 mm	tubus/100 g
0,60 mm	cívka/100 g
0,70 x 333 mm	tubus/100 g
0,70 mm	cívka/100 g
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g