

LW-Ni 718

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 18274: S Ni 7718 (mod.) AWS A5.14: ER NiFeCr-2
W.NR.:	2.4668
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování precipitačně vytvrditelných slitin na bázi nikl - chromu jako Alloy 718, 706 a X750. Žáruvzdorný svarový kov poskytuje vysokou pevnost, kterou lze zvýšit následným precipitačním vytvrzením, odolnost vůči praskání a vynikající korozní odolnost v různých médiích. Hlavní aplikace: Komponenty v leteckém průmyslu, výroba a opravy komponentů plynových turbín v energetice, břity ucpávek apod. kde je vyžadována odolnost vůči vysokoteplotní oxidaci vysoká pevnost a vysoká mez pevnosti při tečení.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti	Al	Fe	Nb+Ta
< 0,1	< 0,35	< 0,35	18,0	53,0	3,0	0,6 - 1,15	0,2 - 0,8	rest	4,75 - 5,50

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
AW: po svaření	580	860	26
TZ: precipitačně vytvrzeno	900	1138	

TZ: precipitačně vytvrzeno 720° C/8 h, chladnutí v peci 55° C/h na 620° C, chladnutí na vzduchu 8 h.

TVRDOST: po TZ ~45 HRC

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,25 x 1000 mm	tubus/počet ks
0,25 mm	cívka/100 m
0,40 x 1000 mm	tubus/počet ks
0,40 mm	cívka/100 m
0,50 x 1000 mm	tubus/počet ks
0,50 mm	cívka/100 m
0,60 mm	cívka/100 m