

LW-Ni 6059

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 18274: S Ni 6059 (NiCr23Mo16) AWS A5.14: ER NiCrMo-13
W.NR.:	2.4607
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Základní materiály: 2.4602 NiCr21Mo14W, 2.4605 NiCr23Mo16Al, 2.4610 NiMo16Cr16Ti , 2.4819 NiMo16Cr15W, 1.4565 X2CrNiMnMoNbN 25-18-5-4 (Alloy 59, UNS N06059, UNS N06022, UNS N06455, UNS N10276) Heterogenní svarové spoje výše uvedených materiálů s nízkolegovanými a nerezavějícími ocelmi.
POUŽITÍ:	Přídavný materiál na bázi niklu-chromu-molybdenu pro svařování niklových slitin jako UNS N06059, N06022 a heterogenní spoje těchto ocelí s nízkolegovanými a nerezavějícími ocelmi. Svarový kov poskytuje vynikající odolnost proti korozi v oxidačním a redukčním korozním prostředí, důlkové a štěrbinové korozi v prostředí obsahujícím chloridy a odolnost proti koroznímu praskání pod napětím. Vysoká odolnost v prostředí anorganických kyselin jako jsou kyselina dusičná, fosforová, sírová. Použití v chemickém průmyslu pro nejnáročnější aplikace vyžadující vysokou korozní odolnost. Vhodný rovněž pro návary na nízkolegované oceli.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
< 0,01	0,1	22,5	rest	15,5	< 0,1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW: po svaření	> 450	> 720	> 35	RT > 100

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
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
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g