

Zander S - Nicro Super

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 18274 : S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS A5.14 : ER NiCrMo-3
W.NR.:	2.4831
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	1.4876, 1.4539, 2.4816, 2.4856, 2.4858, 2.4951, 2.4952
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování slitin na bázi niklu jako např. 601, 625, 825. Odolný korozi, důlkové korozi, dobré mechanické vlastnosti za kryogenních teplot. Použití pro teploty -196 °C do +550 °C, odolnost proti opalu do 1100°C v atmosféře bez obsahu síry.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,1	0,1	22	rest	9	3,5	1,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]		
AW : po svaření	490	740	> 37	RT 130	-40 °C 120	-196 °C 100

TVRDOST: 220 [HB]

POLARITA: DC+

PLYN: I1 (I2, I3)

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
Ni625S10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
Ni625S12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
Ni625S16-3	1,6 mm	15 kg / BS300