

Použití:

Obalená elektroda, poskytující svarový kov na bázi niklu a chromu s dolegováním molybdenem, wolframem a niobem, určená pro svařování ve všech polohách. Byla vyvinuta především pro svařování 9% Ni ocelí pro kryogenní aplikace až do teplot -196 °C. Interpass teplota: <100 °C

Klasifikace/certifikace:

ABS ENiCrMo-6
 BV N50 a 9Ni* (2,5-4 mm)
 CE EN 13479
 DNV pro NV1-5%Ni do NV5Ni
 GL NiCr14Mo7Fe + X8Ni9

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Nb	Fe
0,06	0,5	3,0	13,0	69,0	6,5	1,5	1,5	5,0

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _e MPa	A ₄ %	KV (J)/°C -196
AWS	TZ 0	>690	>430	>35	>70

TZ 0 - stav po svaření

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(Ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,5	350	65 - 115	136	70	0,70	55	1,10
3,2	350	70 - 150	135	68	0,66	34	1,50
4,0	350	120 - 200	136	82	0,67	23	1,90
5,0	350	150 - 240	136	91	0,68	14	2,80

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

300 °C/2h

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

> 59 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

FN 0

