

Shield-Bright NiCrMo-3

Rutilová plněná elektroda pro svařování v polohách. Určena pro svařování slitin NiCrMoNb, nerezových ocelí a ocelí s obsahem 9 % niklu pro kryogenní aplikace. Pro zvýšení odolnosti proti korozi má obsah železa nižší než 1 %.

Zařazení svárového kovu dle normy	AWS A5.34 : ENiCrMo3T1-4 EN ISO 12153 : T Ni 6625 P M21 2
Schválení	NAKS/HAKC 1.2 mm

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Svařovací proud	DC+
Typ legování	Ni-Cr-Mo-Nb
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 (Ar/15-25% CO2)			
Po svaření	501 MPa	788 MPa	42 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
M21 (Ar/15-25% CO2)		
Po svaření	0 °C	75 J
Po svaření	-196 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
0.02	0.12	0.35	0.003	0.003	21	8.5	0.02	0.1	0.5

Typického chemického složení svarového kovu v %

Nb+Ta
3.3

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	130-210 A	23-32 V	5.8-13.8 m/min	1.9-4.2 kg/h