

Normları

TS EN ISO 14172	: E-Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
EN ISO 14172	: E-Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
AWS A5.11	: ENiCrMo-3

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Mn	Si	Mo	Ni	Fe	Cr	Ti	Nb
0.04	0.4	0.7	9.0	kalan	5.0	21.0	+	3.5

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-196°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 420	min. 760	min. 60 J	min. 35 J	min. 30

Kaynak Edilebilen Çelikler

- 1.4529 X2 NiCrMoCu 25 20 6
- 1.4583 X10 NiCrMoNb 18 12
- 1.4876 X10 NiCrAlTi 32 20 (incoloy800)
- 1.5662 X8 Ni 9 (ASTM 9Ni)
- 2.4816 NiCr 15 Fe (inconel 600)
- 2.4856 NiCr 22 Mo 9 Nb (inconel 625)
- 2.4858 NiCr 21 Mo (inconel 825)
- 2.4951 NiCr20Ti (ASTM 75)
- 2.4952 NiCr 20 TiAl (ASTM 80A)
- ASTM B443, B444, B446 (UNS N06625)

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Yüksek molibdenli nikel bazlı bir elektrottur
- Sürünmeye dayanımlı çeliklerde, ısıya dayanıklı çeliklerde, ısıya dayanıklı ve düşük sıcaklıklara dayanıklı malzemelerde, farklı malzemelerin ve yüksek dayanımlı kaynağı problemlili olan çeliklerde kullanılır
- Özellikle inconel 625 ve incoloy 825 için tasarlanmıştır
- Elektrotların kullanılmadan önce 120° - 300°C'de min. 2 saat kurutulması tavsiye edilir

Kaynak Pozisyonları

Akım Türü

D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Adedi	Ağırlık g / 100 adet
3010101982	2.50 X 250	60 - 80	250	1600
3010101987	3.20 X 300	70 - 100	150	3220
3010101992	4.00 X 350	90 - 130	50	5460

Onaylar: SEPRO