

Normaları

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

Qaynaq Metalinin Tərkibi % (Standart)

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

Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çarpı təsir testi üzrə gücü (ISO-V/+20°C) (ISO-V/-196°C)		Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 420	min. 760	min. 60 J	min. 35 J	min. 30

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

- 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)

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Yüksək molibdenli Nikel Əsaslı elektrodur

Sürtünməyə dayanıqlı poladlarda, istiyə dayanıqlı poladlarda, istiyə dayanıqlı və aşağı temperaturlara dayanıqlı materiallarda, fərqli materiallarda və yüksək gücə malik qaynağı problemlili olan poladlarda istifadə edilir

Xüsusilə inconel 625 və incoloy 825 üçün dizayn edilmişdir

Elektrodların istifadə edilmədən əvvəl 120° - 300°C temperaturda min. 2 saat qurudulması tövsiyə edilir

Qaynaq Modelleri

Axın Növü

D.C.(+)

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Paket ədədi	Ağırlıq g / 100 Ədəd
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

Təsdiqlər: CE, GOST-R
,SEPRO