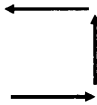


IW-E 363

ASME IIC SFA 5.11 ENiCrFe-3
DIN 1736 EL-NiCr15FeMn
W. - Nr 2.4807
AFNOR 81-347
EF 2070 NiCrMnFe B 140 20BH

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda kb. 140 %-os kizozattal NiCrFe-ötvözetek hegesztéséhez és szénacélokkal való vegyeskötésekhez ill. magas hőmérsékleten előforduló széndiffúziót megakadályozó párnaréteg/plattírozás kialakításához;
- alkalmazás extra alacsony hőmérsékleten -196°C-ig. Nagy tisztaságú hegyanyag reak-torminőségben;
- nehezen hegeszthető acélok hegesztésére, nagy biztonság melegrepedéssel szem-ben.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Ni
0.04	8.2	0.4	16.0	1.9	7.5	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
600	380	30	55 J : - 196 °C

ALAPANYAGOK:

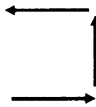
ötvözet	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
600	N06600	NiCr15Fe	2.4640
601	N06601	NiCr23Fe	2.4851
800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	1.4876
800H	N08810	X10 NiCrAlTi32 20	1.4958
75	N06075	NiCr20Ti	2.4951
80A	N07080	NiCr20TiAl	2.4952
90	N07090	NiCr20Co18Ti	2.4969
9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 364

ASME IIC SFA 5.11 ENiCrFe-3
DIN 1736 EL-NiCr15FeMn
W. - Nr 2.4807
AFNOR 81-347
EF 2070 NiCrFe B 11020BH

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda NiCrFe-ötvözetek hegesztésére és vegyeskötések kialakítására szénacélok és korrózióálló acélok között;
- párnaréteg/plattírozás kialakítása magas hőmérsékleten fellépő széndiffúzió megakadályozásához;
- alkalmazható nagyon alacsony hőmérsékleten -196°C-ig;
- kiváló röntgenbiztonság, még nehéz hegesztési pozícióban is.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Ni
0.02	7.1	0.3	14.7	2.0	7.5	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
630	370	38	80 J : - 196 °C

ALAPANYAGOK:

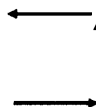
ötvözet	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
600	N06600	NiCr15Fe	2.4640
601	N06601	NiCr23Fe	2.4851
800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	1.4876
800H	N08810	X10 NiCrAlTi32 20	1.4958
75	N06075	NiCr20Ti	2.4951
80A	N07080	NiCr20TiAl	2.4952
90	N7090	NiCr20Co18Ti	2.4969
9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 366

ASME IIC SFA 5.11 ENiCrMo-6
DIN 1736: (EL-NiCr15Mo6NbW)

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda speciálisan a 9 %-os nikkelacél hegesztésére kifejlesztve;
- kiváló hegeszthetőség kb. 130%-os kihozatal mellett;
- igen nagy melegrepedésállóság;
- nagyon jó váltóáramú hegeszthetőség a mágneses fúvóhatás kiküszöbölése érdekében;
- magas fajlagos ütőmunka -196°C-ig.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo	N	W	Fe	Ni
0.06	3.7	0.4	14.6	6.5	1.1	1.2	8.2	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
690	420	40	70 J : - 196 °C

ALAPANYAGOK:

ötvözet	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662
5%Ni	—	12Ni19	1.5680
3.5%Ni	K34718	10Ni14	1.5637
—	—	GS - 10Ni14	1.5638

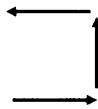
Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 367

DIN 1736
W. - Nr

EL-NiCr19nB
2.4648

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda NiCrFe-ötvözetek hegesztésére és vegyeskötésekre szénacélok és korrózióálló acélok között;
- párnarétegek/plattírozások kialakítása magas hőmérsékleten előforduló széndiffúzió megakadályozása ellen;
- alacsony hőmérsékleten alkalmazható -196°C-ig;
- kiváló röntgenbiztonság nehéz hegesztési pozíciókban is;
- nagytisztaságú hegyanyag - reaktorminőség.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Ni
0.03	5.2	0.35	20.3	2.3	3.1	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
670	410	40	100 J : - 196 °C

ALAPANYAGOK:

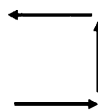
ötvözet	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
600	N06600	NiCr15Fe	2.4640
601	N06601	NiCr23Fe	2.4851
800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	1.4876
800H	N08810	X10 NiCrAlTi32 20	1.4958
75	N06075	NiCr20Ti	2.4951
80A	N07080	NiCr20TiAl	2.4952
90	N07090	NiCr20Co18Ti	2.4969
9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 368

ASME IIC SFA 5.11 ENICu-7
DIN 1736 EL-NiCu30Mn
W. - Nr 2.4366

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda Ni-Cu-ötvözetek (monel) hegesztésére;
- vegyeskötések Ni-, NiCu-ötvözetek és Cu-ötvözetek, valamint alacsony és közepesen ötvözött acélok között;
- szénacélok plattírozására, párnaréteggént CuNi-plattírozásoknál;
- kiváló korrózióállóság Cl-tartalmú közegekben (pl.tengervíz).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Ti	Fe	Cu	Ni
0.05	3.5	0.7	0.4	1.3	29.0	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
510	320	40	120 J : + 20 °C

ALAPANYAGOK:

ötvözet	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
400	N64400	NiCu30Fe	2.4360
-	-	LC - NiCu30Fe	2.4361
-	-	G - NiCu30Nb	2.4365
K500	N65500	NiCu30Al	2.4375
-	-	NiCu14FeMo	2.4400

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 369

ASME IIC SFA 5.11
DIN 1736 EL-NiTi3
W. - Nr 2.4156

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú tiszta nikkell elektróda;
- tiszta nikkell és Ni-ötvözetek hegesztésére;
- vegyeskötések kialakítására alacsonyán és közepesen ötvözött acélokkal ill. kötésekhöz Cu-ötvözeteknél;
- szénacélon történő plattírozáshoz és széndiffúziót megakadályozó párnaréteg kialakításához.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Fe	Al	Ti	Ni
0.02	0.3	0.7	0.3	0.2	2.0	maradék

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
470	310	30	120 J : - 196 °C

ALAPANYAGOK:

ötvözet	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
200	N02200	Ni99.2	2.4066
201	N02201	LC Ni99	2.4068
205	N02205	LC Ni99.6	2.4061
-	-	Ni99.6	2.4060
-	-	Ni99.8	2.4050
-	-	Ni99.4Fe	2.4062
-	-	NiMn1	2.4106
-	-	NiMn2	2.4110
-	-	NiMn3Al	2.4122
-	-	NiMn5	2.4116
-	-	NiAl4Ti	2.4128

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra