

IW-A 364

AAWS: ERNiCr3-SG

A hegyanyag magas megrepedésbiztonsággal bír és megfelel az atomreaktorépítés magas követelményeinek. Alkalmazása hőcserélők, túlhevítők, gőzleválasztók, vegyipari készülékek gyártásában, ill. csővezetéképítésben és petrokémia területén ipari kemenceépítésben, hűtéstechnikában.

Speciálisan alkalmas ausztenites-ferrites kötésekhez, acél-és nikkeltötvözetekhez, továbbá acél- és réztötvözetekhez. Alkalmazható 9 %-os Ni-acélok hegesztéséhez.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Mo	Ti	Nb/Ta
0.05	0.5	4-6	18-22	maradék	2-4	2.0	0.5	2-2.5

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

folyási határ 0,2 %: 380 N/mm²
szakítószilárdság: 620 N/mm²
szakadó nyúlás: 32 %

Szállítási méret	A-364 Tig	A-364
ÁTMÉRŐ HOSSZ.	1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 1000	0.8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 -

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; M12 argon+széndioxid (DIN 32526)

IW-A 395

AAWS: ENiCrMo7

Ni-Mo-Cr-ötvözetek egymásközi hegesztéséhez, továbbá kötések és plattírozások elkészítéséhez alacsonyan, közepesen vagy magasan ötvözött acélokönés Ni-bázisú ötvözeteken. Az ömledékanyag magasan korrozióálló főleg magas hőmérsékleten fellépő halogénindukált pontkorrozióval szemben. Alkalmazás vegyi készülékgyártásban (pl. keverőszerkezetek, szállítócsigák stb.) és atomerőművekben. Magas hőmérsékleten dolgozó prészerszámok és lyukasztótűskék ferakóhegesztéséhez. Hastelloy C-ötvözetek hegesztéséhez.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Ni	Mo	Cr	Fe	C	Mn	Ti
maradék	14-17	14-18	max. 3	0.015	max. 1	max.0.7

TISZTA HEGANYAG MECHANIKAI MINŐSÉGI ÉRTÉKEI (irányérték)

folyáshatár: 0,2 %: 480 N/mm²
szakítószilárdság: 720 N/mm²
szakadó nyúlás: 35 %

Szállítási méret	A-395 Tig	A-395
ÁTMÉRŐ HOSSZ.	1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 1000	0.8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 -

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; M12 argon+széndioxid (DIN 32526)