

FREEZAL ENi9 to zasadowa elektroda do spawania mrozoodpornych stali o 5% i 9% zawartości niklu Ni stosowanych do wytwarzania konstrukcji zbiorników i instalacji przy produkcji ciekłych gazów, ziemnego, etylenu, propanu oraz amoniaku, pracujących w temperaturach do -196°C .

W celu zredukowania zjawiska ugięcia łuku elektrycznego zaleca się spawanie prądem przemiennym AC; uzysk $\sim 140\%$.

Stopiwo charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością na pękanie gorące oraz doskonałą ciągliwością w zakresie bardzo niskich temperatur kriogenicznych.

Klasyfikacja

EN ISO	14172: E Ni 6620
AWS	A5.11: E NiCrMo-6

Dopuszczenia

GL	5680
----	------

Oznaczenie



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
0.05	3.5	0.3	≤ 0.020	≤ 0.012	13.7	Reszta	6.8	1.6	≤ 5	1.35

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-196°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 430	≥ 690	≥ 35	≥ 70

Materiały

Stale mrozoodporne o 5 - 9% zawartości niklu Ni, A 353-70, A 553-70

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:
suszyć w temperaturze $340-360^{\circ}\text{C}$ przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

