

Drut lity gatunku S Ni 6082 / ER NiCr-3 do spawania metodą MIG stopów niklu, żarowytrzymałych i żaroodpornych stali Cr-Ni pracujących w podwyższonych temperaturach.

Stopiwo jest odporne na temperatury do 800°C – zachowując swoje własności wytrzymałościowe, nie ulega utlenianiu przy temperaturach <1000°C. Przy obecności siarczanów i ich pochodnych stopiwo nie powinno pracować w temperaturach powyżej 500°C.

Niska rozszerzalność cieplna stopiwa umożliwi zastosowanie drutu NIFIL 600 do spawania różnoimiennych połączeń, np. stali konstrukcyjnych ze stalami austenitycznymi Cr-Ni. Należy stosować obróbkę cieplną złącza spawanego.

Dobre własności wytrzymałościowe oraz duża ciągliwość stopiwa umożliwi zastosowanie drutu NIFIL 600 do spawania mrozoodpornych stali o zawartości 3%, 5% i 9% niklu Ni stosowanych przy wytwarzaniu konstrukcji zbiorników i instalacji ciekłych gazów, gazu ziemnego, etylenu, propanu czy amoniaku, pracujących w temperaturach do -196°C.

Jako gaz osłonowy należy stosować gazy obojętne.

Klasyfikacja

EN ISO	18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
AWS	A5.14: ER NiCr-3



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Ti
0.050	3	0.3	≤ 0.020	≤ 0.015	20	Reszta	2.5	2	0.5

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-196°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 380	≥ 620	≥ 35	≥ 100	≥ 55

ArHeH+C 30/2/0.12

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1, I3 (10-30% He), ArHeH, ArHeH+C

Materiały

2.4816; 1.4876; 1.4958

UNS N06600; UNS N08800; UNS N08810

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

