

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

Stopiwo jest odporne na wysokie 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 umożliwia zastosowanie prętów NIROD 600 do spawania różnoimiennych metali np. stali konstrukcyjnych ze stali austenitycznymi Cr-Ni. Należy stosować obróbkę cieplną złącza spawanego.

Dobre własności wytrzymałościowe oraz duża ciągliwość stopiwa umożliwia zastosowanie prętów NIROD 600 do spawania mrozoodpornych stali o 3%, 5% i 9% zawartości niklu Ni stosowanych przy wytwarzaniu konstrukcji zbiorników i instalacji ciekłych gazów, gazu ziemnego, etylenu, propanu lub 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

100% Ar

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1

Materiały

UNS N06600; UNS N08800; UNS N08810

2.4816; 1.4876; 1.4958

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-

