

## MT - 82

2.4806

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stali niklowo-chromowej do spawania metodami TIG lub MIG stopów niklowych oraz połączeń różnych o temperaturze pracy do 900°C i ciągliwości do -269°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 1736	SG NiCr 20 Nb							
	Werkstoff-Nummer	2.4806							
	AWS/ASME SFA-5.14	ER NiCr-3							
	B.S.2901 cz.5	NA 35							
Ważniejsze materiały podstawowe	Stopy niklowo-chromowe, stałe austenityczne.								
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG argon	MIG argon						
	Gaz ochronny	niestosowana	niestosowana						
	Obróbka cieplna	20°C/+600°C	-196°C/W						
	Temperatura prób	[°C]	20°C						
	0,2% - Granica plastyczności R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	400	300					
	1,0% - Granica plastyczności R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	430	320					
	Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	680	520					
	Wydłużenie A <sub>5</sub>	[%]	40	40					
Udarność A <sub>v</sub>	[J]	150	120						
Skład chemiczny w %	Ni	C	Cr	Fe	Mn	Nb+Ta	S	Si	Ti
	Baza	0,02	20,0	1,0	3,0	2,5	max 0,01	0,2	0,5
Wskazówki szczegółowe	Warunkiem uzyskania połączeń wolnych od rys i pęknięć jest czystość materiału spawanego w obszarze spoiny. Dla cienkich blach oraz przetopów wymagana jest ochrona granic spoiny. Przy spoinach V i X kąt rowka winien wynosić 70°. TIG - elektrodę wolframową prowadzić w obszarze gazu ochronnego. MIG - zalecane spawanie łukiem pulsującym.								
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon, MIG - argon.								
Dopuszczenia	TUV, UDT.								
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,5 mm, 3,2 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.								
Drut elektrodowy	Średnice 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.								