

MT - Nicro 625

2.4831

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu niklowo-chromowo-molibdenowego do spawania metodami TIG lub MIG stopów niklowych oraz połączeń różnych o temperaturze pracy do 1000°C i ciągliwości do -196°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SG NiCr 21 Mo 9 Nb							
	Werkstoff-Nummer	2.4831							
	AWS/ASME SFA-5.14	ER NiCrMo-3							
	B.S.2901 cz.5	NA 43							
Ważniejsze materiały podstawowe	Stopy niklowo-chromowo-molibdenowe: NiCr 22 Mo 9 Nb /2.4856/, NiCr 22 Mo 6 Cu /2.4618/, NiCr 22 Mo 7 Cu /2.4619/ i ich połączenia ze stalami niestopowymi, niskostopowymi i wysokostopowymi. Platerowania, stale niklowe np: X 8 Ni 9 /1.5662/. Połączenia stali czarnych z białymi o temperaturze pracy powyżej 300°C								
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG		MIG					
	Gaz ochronny	argon		argon					
	Obróbka cieplna	niestosowana		niestosowana					
	Temperatura prób	[°C]	20°C/-196°C	20°C/-196°C					
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	520	520					
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	550	550					
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	800	800					
Wydłużenie A_5	[%]	35	35						
Udarność A_v	[J]	110	85	110	85				
Skład chemiczny w %	Ni	C	Cr	Fe	Mn	Mo	Nb+Ta	S	Si
	Baza	0,02	22,0	1,0	0,2	9,0	3,3	max 0,01	0,2
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 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm.								