

Shield-Bright NiCrMo-3

Rutilová plnná elektroda pro svaování v polohách. Určena pro svaování slitin NiCrMoNb, nerezových ocelí a ocelí s obsahem 9 % niklu pro kryogenní aplikace. Pro zvýšení odolnosti proti korozi má obsah železa nižší než 1 %.

Specifikace	
Klasifikace	AWS A5.34 : ENiCrMo3T1-4 EN ISO 12153 : T Ni 6625 P M21 2

Svaovací proud	DC+
Typ legování	Ni-Cr-Mo-Nb
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 (Ar/15-25% CO ₂)			
Po svaení	501 MPa	788 MPa	42 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 (Ar/15-25% CO ₂)		
Po svaení	0 °C	75 J
Po svaení	-196 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
M21 (Ar/15-25% CO ₂)									
0.02	0.12	0.35	0.003	0.003	21	8.5	0.02	0.1	0.5

Typického chemického složení svarového kovu v %	
Nb+Ta	
M21 (Ar/15-25% CO ₂)	
3.3	

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	130-210 A	23-32 V	5.8-13.8 m/min	1.9-4.2 kg/h