

Exaton Ni71

Exaton Ni71 is a covered electrode with basic coating and a normal metal recovery for welding of NiCrFe alloys such as Alloy 600, 800 and 800H. 9%Ni steels as well as nickel-alloyed steels for cryogenic temperature use. It is also used for dissimilar joints such as stainless steel and NiCu alloys to carbon steel and nickel alloys. Exaton Ni71 is characterised by little spatter and very good slag removal. Typical applications are found in constructions to be used at lower temperatures e. g. 3.5%, 5% and 9% Ni steels are used as well as austenitic Cr-Ni stainless steel, especially if the weld metal is to be thermoformed or stress relieved. The alloy can be used in air up to 1200°C (2150°F), in sulphur dioxide atmospheres up to 800°C (1470°F) and in ammonia at the highest process temperature. This alloy is used for surfacing or joining where there are strict requirements on stress corrosion resistance and for high temperature service. The microstructure is fully austenitic.

Mszaki leírás	
Osztályozások	SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-3 EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
Jóváhagyások	CE

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramersség	DC+
Ötvözettypus	Ni based Cr alloy
Bevonattypus	Basic

Jellemz szakítószilárdsági tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
AWS			
PWHT 16 hour(s) 610 °C	400 MPa	635 MPa	50 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
AWS		
PWHT	-196 °C	60 J
PWHT	20 °C	100 J

Varratfém analízis									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
<=0.03	5.7	0.3	<=0.010	<=0.015	67	16	0.005	0.009	0

Varratfém analízis			
Nb	Ti	Others tot	Fe
2.2	0.08	<0.50	<=10

Felrakási adatok				
?tmér	Amper	Hatékonyság (%)	Fúziós id elektródánként 90%-os I max mellett	Leolvasztási teljesítmény @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	0.65 %	58 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-105 A	0.61 %	68 sec	1.14 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-150 A			0.0 kg/h