

Shield-Bright NiCrMo-3

Drut rutylowy do spawania stopów NiCrMoNb w różnych pozycjach, stali superaustenitycznych i stali z 9% Ni do zastosowań kriogenicznych. Zawarto Fe poniżej 1% zwiększa odporność na korozję.

Dane techniczne

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

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Ni-Cr-Mo-Nb
Gaz osłonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
M21 (Ar/15-25% CO ₂)			
Po spawaniu	501 MPa	788 MPa	42 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
M21 (Ar/15-25% CO ₂)		
Po spawaniu	0 °C	75 J
Po spawaniu	-196 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb+Ta
M21 (Ar/15-25% CO ₂)
3.3

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	130-210 A	23-32 V	5.8-13.8 m/min	1.9-4.2 kg/h