

Exaton Ni59 (GMAW)

Exaton Ni59, alam 59 tipi bir nikel-krom-molibden alamdır. En zorlu uygulamalar için mükemmel slak korozyon direncine sahip çok yönlü bir alamdır. Oksitleyici ve indirgeyici ortamlarda mükemmel korozyon direncini birleştirir, klorür içeren ortamlarda ve yerel korozyon ortamlarında mükemmel dirence sahiptir. Exaton Ni59, dier yaygın nikel alamlarla kıyasla mükemmel termal kararlılığa sahiptir, dolayısıyla da kaynak sırasında metaller arasında çökelmeye karşı olağanüstü dirençlidir. Exaton Ni59'un uygulama alanları, baca gazı kükürt giderme (FGD) için kullanılan yakıtlar dahil, agresif ve kirlenmiş andır ortamlar, kimyasal proses tesisleri ve zorlu açık deniz ve petrokimya ortamlardır. Exaton Ni59, uygun alamlar veya UNS N10276 (2.4819), UNS N06022 (2.4602 tipi), UNS N06625 (2.4856) ve N08825 (2.4858) gibi dier nikel alamlarla benzemeyen alamlar birleştirmek için kullanılır. Süper östenitik ve süper dubleks paslanmaz çelik balantlarda veya bunların nikel alamlarıyla kombinasyonlarında farklı kaynaklar için güçlü, tok, Nb içermeyen kaynak metali sağlar. Exaton Ni59 yüzey kaplaması için de kullanılabilir. Exaton Ni59'un uygulama alanları, sülfürik asit, hidroklorik asit, fosforik asit, nitrik asit vb. gibi kirlenmiş mineral asit ortamlar, sülfürik asit soğutucuları, çürütücüler ve aartlardaki bileşenler, kimya, petrokimya, denizcilik, ilaç, enerji üretimi ve kirlilik kontrolüdür. Exaton Ni59, ISO15156/MR0175'te (asitli gaz ortamlarındaki en yüksek test seviyesi VII) onaylanmıştır. Exaton Ni59, alam 59, C-22, C-276 vb. gibi nikel alamlarının çoğunun kaynağıdır. Nikel alamlarının dubleks paslanmaz çeliklerle, süper dubleks paslanmaz çeliklerle ve hiper dubleks çeliklerle birleştirilmesinde de kullanılabilir. MIG/MAG kaynağıdır.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-13 EN ISO 18274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16) Werkstoffnummer : 2.4605
Onaylar	VdTÜV : 09183

Onaylar fabrika konumuna bağlıdır. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Alam Tipi	Alloyed nickel (Ni + 23 % Cr + 15.5 % Mo)
------------------	---

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Kaynaklı Olarak	470 MPa	760 MPa	48 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
Kaynaklı Olarak	20 °C	190 J
Kaynaklı Olarak	-196 °C	155 J

Tipik Tel Bileşimi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Co
<=0.01	<=0.5	<=0.1	<=0.01	<=0.015	59	23	15.5	0.3	<=0.3

Tipik Tel Bileşimi %	
Fe	
<=0.5	

Önerilen Kaynak Parametreleri			
Akm	Tel Çap	Gerilim	Tel Besleme Hızı
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min
230-350 A	1.6 mm	25-30 V	3.0-5.0 mm/min