

Exaton Ni59

Exaton Ni59, UNS N065059 tipi bir nikel-krom-molibden alaıdır. En zorlu uygulamalar için mükemmel slak korozyon direncine sahip çok yönlü bir alaıdır. Oksitleyici ve indirgeyici ortamlarda mükemmel korozyon direncini birletirir, klorür içeren ortamlarda ve yerel korozyon ortamlarında mükemmel dirence sahiptir. Kalite, dier nikel alaımlara kıyasla mükemmel termal kararlılıı sahiptir, dolayısıyla da kaynak sırasında metaller aras çökelmeye kar olaüstü dirençlidir. Mikroyaps tamamen östenitiktir. Exaton Ni59, uygun alaımlar veya UNS N10276 (2.4819), UNS N06022 (2.4602 tipi), UNS N06625 (2.4856) ve N08825 (2.4858) gibi dier nikel alaımlara benzemeyen alaımlar birletirmek için kullanılır. Süper östenitik ve süper dubleks paslanmaz çelik balantlarda veya bunların nikel alaımlarıyla kombinasyonlarında farklı kaynaklar için güçlü, tok, Nb içermeyen kaynak metali sunar. Tipik uygulamalar unları: sülfürik asit, hidroklorik asit, fosforik asit, nitrik asit vb. gibi kirlenmi mineral asit ortamlar, sülfürik asit soutuculardaki bileenler, çürütücüler ve aartlar, kimya, petrokimya, denizcilik, ilaç, enerji üretimi ve kirlilik kontrolü alanları.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-13 EN ISO 14172 : E Ni 6059 (NiCr23Mo16)

Kaynak Akım	DC+
Alaım Tipi	Ni-based CrMo
Kaplama Türü	Basic

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	500 MPa	790 MPa	35 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	-196 °C	40 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	60 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Fe
0.01	0.2	0.15	0.006	0.006	60	23	16	1

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hızı @ %90 l maks.
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	60 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-90 A	25 V	62 %	63 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-120 A	27 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h