

**Класификация:**

SFA/AWS A 5.11: E NiCrMo-3 W. Nr.: 2.4621  
 БДЧ EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) (DIN 1736): (EL-NiCr 20 Mo 9 Nb)

**Предназначение:**

Базичен електрод за заваряване на Ni-Cr-Mo сплави, като Inconel 625, 5Ni и 9Ni стомани, аустенитни и супер-аустенитни стомани, като UNS S31254, криогенни стомани, съединения на аустенитно-феритни стомани, както и за наваряване. Има отлична корозионна устойчивост. Използва се в химически и преработвателни предприятия, при морски конструкции и други. Работна температура до 550 °С, включително при съединения между въглеродни и неръждаеми стомани. Продължително излагане на въздействия в температурния интервал между 600 - 800 °С трябва по възможност да се избягва, поради опасност от намаляване на жилавостта на метала на шева (окрежкостяване).

**Типични приложения:**

За заваряване на материали 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4585 и смесени съединения с работна температура над 300 °С; 2.4618, 2.4619, 2.4630, 2.4641, 2.4660, 2.4856, 2.4858 и други подобни; плакиране и др.

**Тип на обмзката:** Базична **Одобрения и сертификати:**  
**Заваръчен ток:** = (+) TÜV 06833  
 Sepros  
**Рандеман:** 105%  
**Изсушаване:** 200 °С/2ч.

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Mo	Nb
< 0,05	0,5	0,3	21,0	основа	< 5,0	9,0	3,6

**Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:**

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 196
ISO	TZ 0	780	500	35	70	50

TZ 0: без термообработка след заваряване

**Режими на заваряване и производителност:**

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 300	0,55	100	0,90	40	22	55 - 75	924525(хххх)*
3,2 x 350	0,56	49	1,40	52	23	65 - 100	924532(хххх)*
4,0 x 350	0,58	33	1,90	57	24	80 - 140	924540(хххх)*
5,0 x 350	0,58	21	2,10	72	25	120 - 170	924550(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.