

**Класификация:**SFA/AWS A 5.11:  
БДС EN ISO 14 172:ENiCrFe-3  
E Ni 6182 (NiCr15 Fe6Mn)

W. Nr.: 2.4807

**Предназначение:**

Универсален базичен електрод за заваряване на никелови сплави (като Inconel 600 и други), криогенни стомани, огнеупорни стомани, трудни за заваряване стомани и съединения между разнородни стомани. Запазва добра ударна жилавост до температура -196 °С, температурна устойчивост до 800 °С и устойчивост срещу окисляване до 1000 °С. В среди съдържащи сяра се използва до 500 °С. Подходящ е за наваряване, съединяване на стомани за работа при ниски температури (например XNi9), топлоустойчиви стомани (например 1.4876), съединения между въглеродни и неръждаеми стомани при температури > 300 °С. Има изключително добра устойчивост срещу образуване на горещи пукнатини при заваряване.

**Типични приложения:**

За заваряване на материали 1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4877, 1.4885, 1.4958, 1.4968, и т.н. трудни за заваряване стомани; 2.4669, 2.4694, 2.4816, 2.4817, 2.4867, 2.4869, 2.4951, 2.4952; смесени съединения; плакиране и др.

**Тип на обмзката:** Базична**Одобрения и сертификати:****Заваръчен ток:** = (+)

ABS ENiCrFe-3

UDT DIN 1736

**Рандеман:** 110%

Sepros UNA 409820

**Изсушаване:** 200 °С/2ч.**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0,03	0,5	6,6	15,8	66,9	1,7	8,8

**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
AWS	TZ 0	640	500	(25)	100	80

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	0,63	88	0,90	50	22	45 - 70	922625(хххх)*
3,2 x 350	0,62	57	1,20	60	23	70 - 105	922632(хххх)*
4,0 x 350	0,64	31	2,00	60	24	90 - 130	922640(хххх)*
5,0 x 350	0,64	20	2,70	68	25	120 - 170	922650(хххх)*

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

Д