

### Opis:

Elektroda wytwarzająca stopiwo niklowo-chromowe z dodatkiem Mo, W i Nb. Jest przeznaczona przede wszystkim do spawania stali 9% Ni, wykorzystywanych w konstrukcjach kriogenicznych, pracujących w temperaturze do -196°C.

### Dopuszczenia:

|     |                       |
|-----|-----------------------|
| ABS | ENiCrMo-6             |
| BV  | N50                   |
| CE  | EN 13479              |
| DNV | for NV1-5%Ni to NV5Ni |
| GL  | NiCr14Mo7Fe           |

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   | Mo  | W   | Nb  | Fe  |
|------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|-----|
| 0,06 | 0,5 | 3,0 | 13,0 | 69,0 | 6,5 | 1,5 | 1,5 | 5,0 |

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>e</sub><br>MPa | A <sub>4</sub><br>% | KV (J)/°C<br>-196 |
|---------------|------|-----------------------|-----------------------|---------------------|-------------------|
| AWS           | TZ 0 | >690                  | >430                  | >35                 | >70               |

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

| Średnica<br>(mm) | Długość<br>(mm) | Prąd<br>(A) | Uzysk stopiwa<br>(%) | Czas stapienia<br>(s) | Uzysk elektrody | Szt./kg stopiwa | Wydajność stopiwa<br>(kg/h) |
|------------------|-----------------|-------------|----------------------|-----------------------|-----------------|-----------------|-----------------------------|
| 2,5              | 350             | 65 - 115    | 136                  | 70                    | 0,70            | 55              | 1,10                        |
| 3,2              | 350             | 70 - 150    | 135                  | 68                    | 0,66            | 34              | 1,50                        |

### Opulina:

zasadowa

### Suszenie:

300 °C/2h

### Prąd spawania:

= (+)

### Napięcie biegu jał:

> 59 V

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

FN 0