

NST FCW A625

AWS A5.34 / A5.34M: 2007 ENiCrMo3 T1-4



Drut proszkowy do spawania stopów niklu (6Mo i Inconel 625) , rur i blach.

Charakterystyka drutu:

Drut NST FCW A625 jest rutyliowym drutem proszkowym do spawania stopów niklu 6Mo (254 SMO i Inconel 625).

Drut może być również stosowany do napawania. Formuła topnika pozwala na spawanie we wszystkich pozycjach i daje poczucie spawaczowi kontrolę układanych spoin.

Drut przeznaczony jest do spawania w mieszance gazowej M21.

"Porowatość" spoin jest najczęściej pojawiającą się niezgodnością i należy zwrócić uwagę aby spawanie przetopu zabezpieczyć poduszką gazową od strony grani podczas spawania rur.

Temperatura międzyścięgowa nie może przekraczać 150 °C, energia liniowa nie może być większa niż 1,5 kJ/mm.

Należy zwrócić uwagę na inne niezgodności podczas spawania stopów niklu jak pęknięcia gorące. I dlatego podczas wykonywania spawania I występowania niezgodności należy skontaktować się z NST aby omówić techniki spawania i sposób rozwiązywania ewentualnych problemów.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Przepływ gazu:

16-20 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe	Nb+Ta	
Max 0.10	Max 0.02	Max 0.015	Min 58.0	20-23	8-10	Max 0.50	Max.5.0	3.15-4.15	

Gaz osłonowy:

Ar/CO₂: Typ. 18%CO₂+82%Ar (Class M21).

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rociągania			Praca Łamania	
Gr. plastyczności Mpa(Rp0.2)	Gr. wytrzymałości Mpa(Rm)	Wydłużenie %	Próba Charpy V (J) +0 °C	Próba Charpy V (J) -196 °C
470	770(>690)	≥34	53	48

Zalecenia prądu spawania - Natężenie (DC+):

Średnica drutu	1,2 mm PF	1,2 mm PA/PB	
Ampery / Volty	135-160 A / 24-26 V	190-210 A / 30-31 V	

Informacje o pakowaniu drutu:

1.2mm x 12.5kg D300

Dopuszczenia:

Rewizja / data:

NST FCW A625,
Polski, 19.11.2013