

NST MIG ERNiCrMo-3(625)

AWS A5.14/A5.14M: 2011 ERNiCrMo-3

EN ISO 18274: 2011 NiCr22Mo9Nb



MIG tråd for sveising av bl.a 6Mo stål(f.eks 254 SMO og Inconel 625).

Generell beskrivelse:

NST MIG ERNiCrMo-3 brukes for sveising av 6Mo stål (for eksempel 254 SMO og Inconel 625) samt for belegging av både karbonstål og andre rustfrie stål. Tråden brukes til manuell sveising av både rør og plater og kan brukes til både robotisert og automatisert sveising.

Det benyttes normalt Argon/Helium som dekk-gass. Gassmengde vil avhenge av tråddiameter og aktuell applikasjon.

Ved sveising av hel-austenittiske stål, er det en fordel å ha liten varmetilførsel, liten oppblending med grunnmaterialet og lav mellomstrengs-temperatur. Tråden leveres skjønnsपोल på solide plastspoler. Kan leveres med blank eller matt overflate.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer, er kravet til renhet. Forurensninger i sveisen vil føre til porer. Mellomstrengs-temperaturen bør ikke overskride 150 °C.

Sveisestillinger:



Strøm-art:

DC+

Gassmengde:

Typ. 15-20 l/min

Typiske kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Fe	Ti	Al	Nb+Ta	Other
0.01	0.01	0.07	0.003	0.001	<0.01	64.33	22.32	9.10	0.3	0.018	0.12	3.44/0.01	Max 0.50

Gassbeskyttelse:

Sveisegass: Ar/He.

Rotgass/Bakgass ved ensidig sveising: Ar.

Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
470	750	42		

Forpakkingsdata:

1.0mm x 15kg D300
1.14mm x 15kg D300
1.2mm x 15kg D300
1.0mm x 250kg Ø 51cm
1.14mm x 250kg Ø 51cm
1.2mm x 250kg Ø 51cm

Godkjenninger:

Referanse / dato:

NST MIG ERNiCrMo-3(625),
Norsk, 10.02.2016.