

NST TIG ERNiCrMo-3

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

EN ISO 18274:NiCr22Mo9Nb



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

Generell beskrivelse:

NST Tig ERNiCrMo-3 brukes for sveising av 6Mo stål, for eksempel 254 SMO og Inconell 625 samt for beleggning av både karbonstål og andre rustfrie stål. Tråden brukes til manuell sveising av både rør og plater.

Det benyttes normalt ren Argon eller Argon/Helium som dekk-gass.

Gassmengde vil avhenge av tråddiameter og aktuell applikasjon.

Ved sveising av helaustenittiske stål, er det en fordel å ha liten varmetilførsel, liten oppblanding med grunn-materialet og lav mellomstrengs-temperatur.

Tråden leveres preglet og ferdig fargemerket sort. 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, og varmetilførselen skal maksimalt være 1,5Kj/mm.

Sveisestillinger:



Strøm-art:

DC-

Gassmengde:

8-20 l/min.

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Fe	Ti	Al	Nb+Ta
Max 0.10	Max 0.50	Max 0.50	Max 0.02	Max 0.015	Max 0.50	Min 58.0	20.0-23.0	8.0-10.0	Max 5.0	Max 0.40	Max 0.40	3.15-4.15

Gasstype:

Sveisegass: Ar eller Ar/He

Rotgass/Bakgass: Ar

Mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
>565	>785	≥39		

Ferrittinnhold(typisk):

WRC	De Long	Schaeffler	
-	-	-	

Forpakkingsdata:

1,6mm x 500mm x 2,5 Kg
2,0mm x 500mm x 2,5 Kg
2,4mm x 500mm x 2,5 Kg

1000mm på bestilling.

Godkjenninger:

Referanse / dato:

NST TIG ERNiCrMo-3,
Norsk, 05.10.2016.