

Shield-Bright NiCrMo-3

Drut rutilowy do spawania stopów NiCrMoNb w różnych pozycjach, stali superaustenitycznych i stali z 9% Ni do zastosowań kriogenicznych. Zawarto Fe poniżej 1% zwiększa odporność na korozję.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	AWS A5.34 : ENiCrMo3T1-4 EN ISO 12153 : T Ni 6625 P M21 2

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Ni-Cr-Mo-Nb
Gaz osłonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
M21 (Ar/15-25% CO₂)			
Po spawaniu	501 MPa	788 MPa	42 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
M21 (Ar/15-25% CO₂)		
Po spawaniu	0 °C	75 J
Po spawaniu	-196 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
M21 (Ar/15-25% CO₂)									
0.02	0.12	0.35	0.003	0.003	21	8.5	0.02	0.1	0.5

Typowy skład chemiczny stopiwa %
Nb+Ta
M21 (Ar/15-25% CO₂)
3.3

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	130-210 A	23-32 V	5.8-13.8 m/min	1.9-4.2 kg/h