

Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, zasadowy drut proszkowy, przeznaczony do spawania stopów niklu gatunku INCONEL 625 i 825. Drut ten znajduje również zastosowanie do spawania żaroodpornych stali Cr-Ni oraz Cr-Ni-Mo oraz do spawania instalacji przetwarzania oraz przechowywania ciekłego gazu ziemnego (LNG) i innych, jak: propanu, etylenu i amoniaku – aplikacje kriogeniczne, instalacje pracujące w temperaturach do -196°C , przy spawaniu mrozoodpornych stali niklowych, np. X7Ni9.

Znajduje zastosowanie w przemyśle chemicznym i petrochemicznym do spawania konstrukcji bloków energetycznych oraz komór spalania i mieszania spalin, reaktorów jądrowych, w przemyśle lotniczym do spawania turbin i części silników lotniczych.

Stopiwo jest odporne na wysokie temperatury, nawet do 1200°C w atmosferach nie zawierających siarki i jej związków. Przy obecności siarczanów i ich pochodnych stopiwo nie powinno pracować w temperaturach powyżej 500°C . Ponadto stopiwo cechuje się wysoką odpornością na korozję międzykrystaliczną, wżerową i utlenianie.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki na bazie argonu $\text{Ar}+\text{CO}_2$.

Klasyfikacja

AWS A5.34: ENiCrMo3T1-4

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.03	0.5	0.4	≤ 0.015	≤ 0.015	21	Reszta	9	3.6	0.50

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-196°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 500	≥ 750	≥ 35	≥ 55

(*) 82% Ar + 18% CO_2

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

UNS N06625; UNS N08825

2.4856; 2.4839

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

