

SUPRANEL SR jest zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania żaroodpornych stopów niklu. Elektroda wytwarza stopiwo odporne na temperaturę do 800°C, charakteryzuje się wysoką ciągliwością w temperaturze -196°C. Ponadto, wysoka odporność na powstawanie pęknięć pozwala na spawanie tą elektrodą materiałów o ograniczonej spawalności oraz innych aplikacji, na które nałożono restrykcyjne wymogi jakościowe. Nawet przy wysokich temperaturach pracy złączy różnoimiennych nie zauważa się dyfuzji węgla do spoiny z obszaru materiału rodzimego, dzięki czemu stopiwo pozostaje wolne od propagujących pęknięcia węglików. Współczynnik rozszerzalności cieplnej stopiwa pozwala na spawanie połączeń różnoimiennych stali ferrytycznych z austenitycznymi pracujących w temperaturze >300°C.

Klasyfikacja	
EN ISO	14172: E Ni 6092 (NiCr16Fe12NbMo)
AWS	A5.11: E NiCrFe-2

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	ENICrFe2
BV	UP
DNV	H10



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
≤ 0.05	2	0.2	≤ 0.020	≤ 0.015	16	Reszta	1	1.8	8.5

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-196°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 360	≥ 550	≥ 35	≥ 80	≥ 60

Materiały

Warstwy buforowe, platerowanie

2.4816 (NiCr15Fe); 1.4876 (X10NiCrAlTi32-20); 1.4958 (X5NiCrAlTi31-20)

UNS N06600; UNS N08800; UNS N08810

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA PB PC PD PE PF