

LNT NiCr 70/19

KLASYFIKACJA

AWS A5.14	ERNiCr-3	A-Nr	-	Nr mat.	2.4806
ISO 18274	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	F-Nr	43		
		9606 FM	6		

OPIS OGÓLNY

Pręt lity do spawania stopów na osnowie niklu, złączy różnoimiennych oraz do platerowania
Wysoka odporność na utlenianie oraz wysoka udurowność w niskiej temperaturze

GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
I3	Gaz obojętny Ar + 0,5-95% He

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% wag.)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Cu	Fe
0,03	3,0	0,2	reszta	20	2,5	0,1	1,0

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udurowność ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
	I1	AW	400	680	40	150	120

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stopy na osnowie Ni	BS3076	DIN 17744/17465 SEW 595	Nr mat.	ASTM/ACI B366	UNS
Stop na osnowie niklu z wysoką zawartością Cr do stosowania w warunkach korozyjnych					
	Na 14	NiCr15Fe	2.4816	B168-Stop 600	N06600
		LC-NiCr15Fe	2.4817	Stop 600L	N06600
		NiCr20Ti	2.4951	Stop 75	
		NiCr20TiAl	2.4952	Stop 80A	N07080
	Na 15	X10NiCrAlTi32-20	1.4876	Stop 800/800H	N0800/10
		NiCr23Fe	2.4851	Stop 601(H)	N06601
	Na 17	X12NiCrSi36-16	1.4864	330	N08330
		G-X40NiCrNb35-25	1.4852		
		G-X40NiCrSi35-25	1.4857	HP	

Niestopowa i niskostopowa stal żaroodporna i odporna na pełzanie oraz stal nierdzewna

ZALECENIA DODATKOWE

Maksymalna energia liniowa do 1,5 kJ/mm i temperatura międzywarstwowa do 150°C

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	2,0	2,4	3,2	Uwaga: długość cięcia = 1000 mm
2,5 kg – tuba PE	X	X	X	

LNT NiCr 70/19: rev. C-PL24-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.