



Zander Nicro Super

Strana 1/1

SKUPINA: Nikl a jeho slitiny**METODA:** Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)**TYP:** Obalené elektrody pro ruční svařování MMA**NORMY:** EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
AWS A5.11 : ENiCrMo-3**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** 2.4856 NiCr 22 Mo 9 Nb, 2.4858 NiCr 21 Mo, 2.4816 NiCr 15 Fe, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4876 X 10 NiCrAlTi 32 20, heterogenní spoje uvedených materiálů s nelegovanými a nízkolegovanými oceli P265GH, P285NH, P295GH, 16Mo3, S355N.**POUŽITÍ:** Přídavný materiál pro svařování slitin na bázi niklu jako např. 601, 625, 825, NiCrMo nerezavějících ocelí. Heterogenní spoje austenitických ocelí s feritickými. Odolný korozi, důlkové korozi a korozi pod napětím, dobré mechanické vlastnosti za kryogenních teplot. Použití pro teploty -196°C do +550°C, odolnost proti opalu do 1100°C v atmosféře bez obsahu síry.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,5	0,6	22	rest	9	3,5	4

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 530	> 740	> 35	RT 80	-196 °C 60

POLARITA: DC+**OBAL:** Bazický**POLOHY:**

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
Ni625E25-3	2,5 mm	5 kg krabička
Ni625E32-3	3,2 mm	5 kg krabička
Ni625E40-3	4,0 mm	6 kg krabička