

# Zander S - Nicro A

Strana 1/1

<b>SKUPINA:</b>	Nikl a jeho slitiny
<b>METODA:</b>	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
<b>TYP:</b>	Plný drát / MIG
<b>NORMY:</b>	EN ISO 18274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.14 : ER NiCr-3
<b>W.NR.:</b>	2.4806
<b>VÝROBCE:</b>	Zander Schweisstechnik
<b>MATERIÁLY:</b>	2.4816, 1.4876, 1.4539 NiCr15Fe, NiCr20TiAl, NiCrBSi 36 16
<b>POUŽITÍ:</b>	Přídavný materiál se širokým spektrem použití od teplot 900°C až po kryogenní teploty - 296 °C. Vysoce odolný vůči trhlinám za horka, lze použít pro heterogenní spoje niklových slitin s ocelí tř. 11 - 17. V prostředí obsahujícím síru je pracovní teplota omezena na 500 °C. Pro svařování materiálů typu Inconel 600, Nimonic 75, kryogennické slitiny s obsahem 3,0 - 5,0% niklu.

## CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	3,1	0,2	0,017	0,009	19,8	rest	0,13	2,5	1,0

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R <sub>p0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]	Nárazová energie ISO-V [ J ]	
AW : po svaření	> 400	> 670	> 35	RT 150	-196 °C 120

**POLARITA:** DC+

**PLYN:** I1 (I2, I3)

**POLOHY:**


## PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
NicroAS10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
NicroAS12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
NicroAS16-3	1,6 mm	15 kg / BS300