

Impoweld Nicro Mn

Nicro Mn on emäspäälysteinen hitsauspuikko, joka on tarkoitettu nikkelin, nikkelseosten ja kylmäsitkeiden nikkeli-terästen liitoshitsaukseen sekä erittäin vaikeasti hitsattavien terästen (C>0,7%) ja valurautojen (Nihard, Niresist) korjaushitsaukseen. Hitsiaine on austeniittista ja sen korroosion kestävyys ja sitkeys ovat erinomaisia. Käyttölämpötila-alue on -196...+600°C. Hitsin pieni lämpölaajenemiskerroin ja suuri murtovenymä takaavat pienen halkeamisriskin liitettäessä ohuita ja paksuja ainevahvuuksia. Nicro Mn sopii erinomaisesti austeniitti / ferriitti (ruostumaton / musta) liitoshitsauksiin hitsin pienen hiilipitoisuuden takia.

	C	Cr	Ni	Mn	Fe	Nb
Analyyysi:	0,03-0,06%	18-21%	Loput	4-6%	3-5%	2-2,8%

Mekaaniset ominaisuudet

Vetomurtolujuus [MPa]	620
0,2-raja [Mpa]	380
0,1-raja [Mpa]	420
Murtovenymä 5d [%]	35
Iskusitkeys (ISO-V)[J]	90
	70(-190°C)

Normi

EN ISO 14172: ~E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

DIN 1736: ~Ei-NiCr 19 Nb

PrEN 14700: ES

DIN 8555: E 23-UM-200-CRTZ

AWS A 5. 11: ~E NiCrFe-3

W.-Nr.: ~2.4648

Luokitukset: TÜV

Riittoisuus: 100%

Käyttökohteet

Akselien, hammaspyörien, pumppujen yms. vaikeasti hitsattavien terästen korjaushitsaus sekä nikkelin liittäminen nikkelseoksiin (kts. lisääneen valintataulukot; korjaushitsaus ja valmistushitsaus).

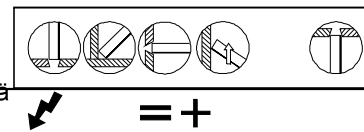
DIN:	W.-Nr.:	Seosnimi:
X2CrNiMoN 17-13-3	1.4429	
X1NiCrMoCu(N)25-20-5	1.4539	
X10 NiCrAlTi32 20	1.4876	Incoloy 800
X20CrMoV12-1	1.4922	
X8 N-I9	1.5662	
NiCr 60 15	2.4867	Brightray B
NiCr 80 20	2.4869	Brightray C
NiCr 15 Fe	2.4816	Inconel 600
NiCr 10	2.4870	
EL-NiCr15 FeMn	2.4807	Inconel 182
NiCr 20T	2.4951	Nimonic 75
NiCr 15Fe7TiAl	2.4669	Inconel X-750

Hitsausominaisuudet

Hitsauskohta puhdistetaan metallisen kirkkaaksi. Hitsaus suoritetaan pienellä virralla ja vain pientä levitysliekettä käyttäen. Esilämmitys on yleensä tarpeeton, mutta runsashiilille ruostumattomille valuteräksille sekä seostetuille valuraudoille suoritetaan esilämmitys 350°C:een, joka pidetään tasaisesti koko hitsauksen ajan. Erittäin vaikeasti hitsattaville perusaineille (Nihard, Niresist, X70CrMo29 2 jne.) sovelletaan valurautahitsauksen sääntöjä.

Hitsausasennot

Hitsausmenetelmä



Puikkojen kuivaus: 300-320°C / 2h

Pakkaustiedot

Halkaisija [mm]	Pituus [mm]	Virta [A, max]	Pakkaus [kg]	kpl/kg n.
2,0	300	60	-	-
2,5	300	90	5,0	65
3,25	350	120	5,0	38
4,0	350	160	5,0	21
5,0	450	190	5,0	12

Vastaava täytelanka: WEL FCW 82

Vastaava hitsauspuikko: Capilla 6000 DL