

Impoweld Alloy C

Metalloy C on erikoispäälyllysteinen hitsauspuikko, jonka hitsi on ominaisuuksiltaan hyvin korroosiota kestävä sekä pelkistävässä, että hapettavissa olosuhteissa. Hitsi on muokkautuvainen, vaikka muokkaus ei aiheuttaisikaan muodonmuutosta. Erityisesti kemianteollisuuden vaativiin korroosiokehteisiin.

Analyysi:

C	Fe	Cr	Mo	W	Co	Ni
0,06%	5-6%	15-17%	15-17%	3-5%	2,5-3,5%	Loput

Mekaaniset ominaisuudet

Vetomurtolujuus [Mpa]	700
0,2-raja [MPa]	400
Murtovenymä [5d, %]	25

Tila	Hitsattu	Kylmämuokattu	Karkaistu
Kovuus [HB]	220	>400	<390

Karkaisu: 900°C, 2h, ilma.

Normi

DIN 8555: E 23-UM-200-CKPTZ

(DIN 1736): EL-NiCr17Mo16

DIN 1736 SG-NiMo17Cr16W

AWS A5.14: E NiCrMo 4

W.-Nr.: 2.4886

Käyttökohteet

Hastelloy C -seoksen korjaus ja liitoshitsaus, takomuottien, kuumaleikkureiden ja -saksien kovahitsaus.

DIN:	W.-Nr.:	Seosnimi:
NiCr21Mo14W	2.4602	
NiCr23Mo16Al	2.4605	
NiMo16Cr16Ti	2.4610	
NiMo16Cr15W	2.4819	

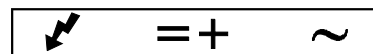
Hitsausominaisuudet

Hitsauskohta puhdistetaan huolellisesti. Työkappale esilämmitetään 200°C:een, suuret kappaleet 300°C:een. Paksumpia kerroksia hitsattaessa on edullista suorittaa täyttö Croni 29/9 S -lisäaineella. Hitsaus suoritetaan lyhyellä valokaarella.

Hitsausasennot



Hitsausmenetelmä ja virtalaji



Puikkojen kuivaus: 300°C / 2h

Pakkaustiedot

Halkaisija [mm]	Pituus [mm]	Virta [A, max]	Pakkaus [kg]	kpl/kg
2,5	350	90	5,0	26
3,25	350	110	5,0	15
4,0	350	150	5,0	10
5,0	450	200	5,0	5

Vastaava Mig/Tig-lanka: Capilla 5200 Tig/Mig

Täytelanka: WEL FCW HC-4

Vastaava hitsauspuikko: Capilla® 5200