

Exaton Ni60 (GMAW)

Exaton Ni60 kaynak teli, 6Mo-steels, UNS N06625 (2.4856) gibi oksitleyici, sulu ve yüksek sıcaklık ortamlarında çok yüksek korozyon direncine sahip nikel-krom-molibden alaşımları ve krom-nikel-molibden çeliklerle ilgili kalitelerin birleştirilmesi için uygundur. Yüksek sıcaklık servisinde paslanmaz çeliklerin ve nikel alaşımlarının birleştirilmesi için de uygundur.

Teknik Özellikler

Klasifikasyonlar	SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-3 EN ISO 18274 : S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) Werkstoffnummer : 2.4831
Onaylar	BV : Ni 6625 CE : EN 13479 VdTÜV : 19483

Alaşım Tipi

Alloyed nickel (Ni + 22 % Cr + 9 % Mo - 3.5 % Nb)

Tipik Mekanik Özellikler

Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
PWHT	360 MPa	590 MPa	49 %

Çentik Darbe Dayanımı

Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
Kaynak Sonrası	20 °C	200 J
Kaynak Sonrası	-40 °C	170 J
Kaynak Sonrası	-196 °C	140 J

Tipik Kimyasal Analiz (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.02	0.02	0.06	0.002	0.002	65.0	22	9	0.08	0.02

Tipik Kimyasal Analiz (%)

N	Nb	Ti	Co	Nb+Ta
0.02	3.4	0.2	0.01	3.5

Tipik Kimyasal Analiz (%)

Fe
0.3

Tipik Kaynak Metali Analizi %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.023	0.05	0.1	0.001	0.003	64	21.5	8.9	0.05	0.01

Tipik Kaynak Metali Analizi %

Nb	Ti	Co	Fe	Nb+Ta
3.34	0.2	0.01	1.69	3.35

Yığıma Verileri

Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Tel Besleme Hızı	Yığıma Hızı
1.0 mm	100-200 A	21-27 V	6.0-13.0 m/min	2.5-5.5 kg/h

Exaton Ni60 (GMAW)

Yığıma Verileri

Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Tel Besleme Hızı	Yığıma Hızı
1.2 mm	160-280 A	24-30 V	6.0-10.0 m/min	3.6-6.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	25-32 V	4.0-8.0 m/min	4.3-8.6 kg/h

Parametreler

Kaynak Akımı	Tel Çapı	Ark Gerilimi	Tel Besleme Hızı
40-120 A	0.8 mm	15-19 V	4.0-8.0 m/min
60-220 A	1.0 mm	15-28 V	4.0-12.0 m/min
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 m/min
230-350 A	1.6 mm	25-30 V	3.0-5.0 m/min