

NIFIL 625

Drôt pre zváranie TIG/MIG

Welding rod/wire electrode for TIG/MIG-welding process

Pręty/druty spawalnicze do spawania metodami TIG/MIG



Standards:

DIN 1736

AWS/ASME SFA-5.14

Comparable No. of Materials:

SG-NiCr 21 Mo 9 Nb

ER NiCrMo-3

2.4831

SK Vlastnosti a použitie:

NiCr legovaný zvärací drôt pre zváranie rovnorodých zliatin niku, žiarupecných CrNi a CrNiMo ocelí, nikelových ocelí faháných za studena, ako aj rôznorodých spojení pre prevádzkové teploty do 1000°C. Čistý zvarový kov je húževnatý do -196 °C. Predpokladom pre zvarový spoj bez trhlin je čistota v oblasti zvaru spolu s malým vneseným teplom pri medzihúsenicovej teplote max. 150 °C. Pri zváraní metódou MAG je najvhodnejšie zvärať pulzným oblúkom.

Materials for instance:

No. of Materials	EN-Designation	No. of Materials	EN-Designation
1.5662	X8Ni9	2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb

Approvals:

TÜV

Rod and wire analysis correspond to all-weld metal analysis (typical values in %)

C	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Ti	P	S
0,025	0,30	21,00	Remainder	9,00	3,50	<2,0	<0,4	≤0,020	≤0,015

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+196 °C
AW	≥440	≥760	≥35	≥55

AW = as-welded

Analysis and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - I1 in TIG – welding

DIN EN 439 - I1 in MIG – welding

Shielding gas acc. to DIN EN 439:

Welding rod for TIG-welding:

I1 (ARCAL 1)

Wire electrode for MIG-welding:

I1 (ARCAL 1)

Consumption:

TIG = approx. 10 l/min, MIG = approx. 15 l/min

Form of delivery:

Welding rods			
Dia. [mm]	1,6	2,0	2,4
Length [mm]	1000		
Approx. Weight of packet [kgs]	10		

Wire electrodes				
Dia [mm]	0,8	1,0	1,2	1,60
Wire cage reel K300 [kgs]	15			

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

