

Opis i zastosowanie

DW-N625 jest drutem proszkowym do spawania stopów niklu typu 625, 825 jak również super austenitycznych stali nierdzewnych.

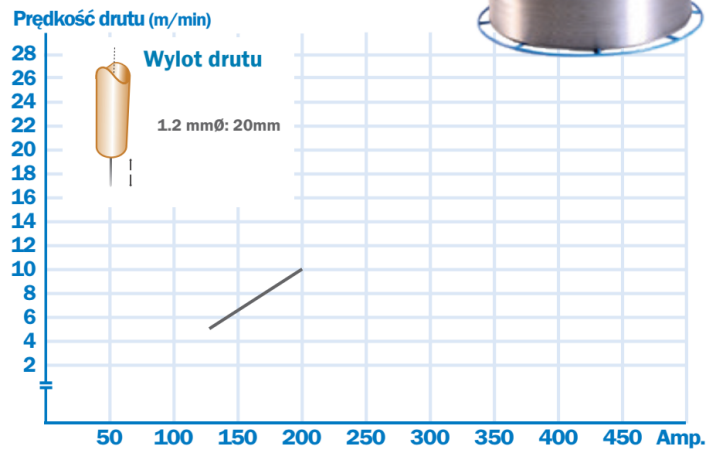
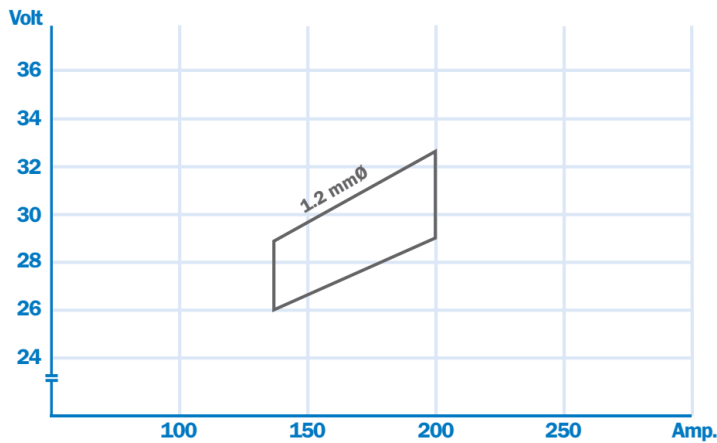
DW-N625 daje stabilny łuk o minimalnej ilości odprysków, pozwala na spawanie w pozycjach przymusowych.

Drut ten ma wiele zastosowań, między innymi używa się go do napawania powierzchni stali węglowych i niskostopowych oraz do połączeń różnoimiennych.

Przy łączeniu obwodowym rur nieobrotowych lepsze efekty można uzyskać stosując drut DW-N625P zamiast DW-N625.



Zalecany zakres parametrów w poz. podolnych



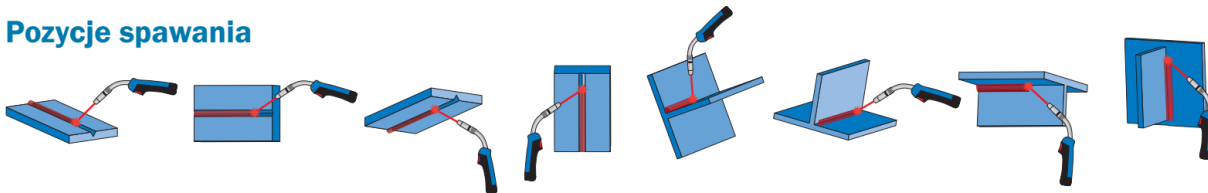
Typowy skład chemiczny stopiwa [%]

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta	Ti	Co	W	V
0.028	0.38	0.36	0.006	0.003	0.010	63.3	21.6	8.5	2.1	3.45	0.16	-	-	-

Typowe własności mechaniczne

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	CV(J)0°C	CV(J)-100°C	CV(J)-196°C
	472	752	38	67	63	52
Gwarantowane	min.420	min.690	min.25			

Pozycje spawania



Dopuszczenia

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Inne
-	-	-	-	-	-