

FINOX 82

bázický obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 14172	AWS A 5.11	Mat.číslo I Mat. no.
E Ni 6082 (NiCr 20 Mn 3 Nb)	≈E NiCrFe-3	2.4648

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Niklová elektróda pre vysokokvalitné zváranie a platírovanie rovnakých Ni-Cr-Fe zliatin, (žiarupevných) Cr a CrNi (Mo, N) ocelí a Ni-legovaných studenoťažných ocelí pri pracovnej teplote od -196°C do 800°C (pri atmosfére obsahujúcej síru len do 500 °C). Elektróda je vhodná pre austeniticko-fertické spoje materiálov, napr. 1.4583 s 16Mo3.

Elektróda je vhodná pre polohové zváranie. Plne austenitický zvarový kov je chemicky odolný, studenoťažný, žiarupevný, vysoko žiaruvzdorný do 1000°C a necitlivý na skrehnutie.

Nickel-base electrode for high-quality crack-resistant joint welding and plating on identical nickel-chromium and nickel-chromium-ferrous alloys, (heat-resistant) Cr and CrNi (Mo, N) steels and nickel-alloyed cold-tough pressure tank steel. For austenite-ferrite joints (e.g. 1.4583 with 16Mo3) Usable at working temperatures between -196 °C and 800 °C (in case of sulphurous atmosphere only up to 500 °C).

This electrode is very well suited for fixed position welding. The fully austenitic weld metal is chemically stable, cold-tough, heat-resistant, scale-resistant up to 1,000 °C and resistant against embrittlement.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32-21	-	Alloy 600
2.4631	NiCr 20 TiAl	-	Alloy 800
2.4669	NiCr 15 Fe 7 TiAl	-	Alloy 80A
2.4816	NiCr 15 Fe	-	Alloy X750

Certifikácia I Approvals

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni	Zloženie I Structure
0,03 %	0,4 %	5 %	19 %	1,5 %	2,2 %	3 %	B	austenit I austenite

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kize Yield Strength R _{p 0,2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrubová húževnosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 400	> 620	> 35	> 90

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 250–300 °C/2 h

Predohrev je závislý od základného materiálu.

Whether preheating is required depends on the base material.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.765.250	2,50/300	60 – 90	4,0	235	17,0
00.765.323	3,25/350	90 – 120	5,0	154	32,5
00.765.403	4,00/350	120 – 160	5,0	95	52,6