

### Класификация:

SFA/AWS A 5.14: ERNiCr-3  
W. Nr.: 2.4806

БДС EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)  
(DIN 1736): (SG-NiCr 20 Nb)

### Предназначение:

Плътен тел за МИГ заваряване на никелови сплави, криогенни стомани, огнеупорни стомани и смесени съединения между разнородни стомани, работещи при високи температури (> 300 °C) или с последваща термообработка. Металът на шева запазва добра жилавост до температура -196 °C, запазва добри механични характеристики при температури до 800 °C и е устойчив срещу окалинообразуване до температура 1000 °C. В среди от серни газове е устойчив до температура 500 °C. Използва се също и за наваряване.

### Типични приложения:

За заваряване и плакиране на стомани 1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4877, 1.4885, 1.4958, 1.4968 и др.; смесени съединения; и никелови сплави, като например 2.4669, 2.4694, 2.4816, 2.4817, 2.4867, 2.4869, 2.4951, 2.4952 и др.

Защитен газ: I1, I3

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (+)

TÜV 06273



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

Ni	Cr	Mn	Nb + Ta	C	Si	Fe	Ti
≥ 67,0	20,0	3	2,5	≤ 0,05	≤ 0,5	≤ 1,5	≤ 0,7

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C	
						+ 20	- 196
EN (при 20 °C)	TZ 0	I1	700	425	44	150	145
EN (при 20 °C)	TZ 1	I1	750	460	40	160	145
EN (при 450 °C)	TZ 1	I1	600	330	41		

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: след термообработка при 650 °C/15 ч.

### Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	12	1,3 - 4,8	5,0 - 18,0	20 - 27	70 - 190	198508(хххх)*
1,0	15	2,5 - 5,5	6,0 - 13,0	21 - 27	100 - 200	198510(хххх)*
1,2	18	3,6 - 6,0	6,0 - 10,0	24 - 30	160 - 280	198512(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.

Д