

**Klasyfikacja:**

AWS A5.14-89

DIN 1736-85

Werkstoff nr

ER NiCrMo-3

SG NiCr21 Mo9Nb

2.4831

# Cromamig 625

**Opis:**

Cromamig 625 przeznaczony jest przede wszystkim do spawania stopu Inconel 625 i innych stopów niklowych o podobnym składzie, które są używane ze względu na ich doskonałą odporność na korozję i utlenianie oraz na korozję wżerową i powodowaną przez chlorki korozję naprężeniową. Znajduje również zastosowanie w szerokim zakresie połączeń hybrydowych między stalami niklowymi, węglowymi a stalami nierdzewnymi, szczególnie dla wysokich temperatur pracy. Stosuje się również do platerowania stali węglowych o wysokiej wytrzymałości w celu otrzymania powierzchni odpornej na korozję oraz 9%-owych stali niklowych – kriogenicznych.

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Fe
0,01	0,1	0,05	22	64,0	9,0	3,6	0,3

**Gaz ochronny:**Ar, 2% O<sub>2</sub>, 16-21 l/min**Prąd spawania:**

DC +

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>p0,2%</sub>: 440 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 760 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 32%

Udarność, CV: -196°C • 70J

**Odporność na korozję:**

Bardzo dobra odporność na korozję ogólną i międzykrystaliczną. Maksymalna odporność (praktycznie niewrażliwość) na korozję wżerową, szczelinową i naprężeniową w środowisku zawierającym chlorki.

**Temperatura tworzenia się zgorzeli:**

Stopiwo jest odporne na utlenianie w powietrzu do 1150°C. (Bardzo wysoka wytrzymałość na rozciąganie i granica plastyczności do około 850°C. R<sub>p 0,2%</sub>=300N/mm<sup>2</sup>, R<sub>m</sub>=400 N/mm<sup>2</sup>).

**Dopuszczenia:**

UDT

**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania						Pakowanie	
		Łuk zwarciový		Łuk natryskowy			
Średnica mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Natężenie A	Napięcie V	Waga szpuli kg	Typ szpuli
0,8	9820-2008	60-100	18-21	150-170	24-26	15	K-300
1,0	9820-2010	75-140	18-21	170-200	26-28	15	K-300
1,2	9820-2012	130-160	18-21	175-250	26-28	15	K-300