

Product Data Sheet

SUPERTIG 182

Nikel Bazlı TIG Kaynak Telleri Nikel ve Krom Alaşımlar

Standartlar:

AWS A 5.9 : ER NiCr-3
EN ISO 18274 : W Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

Özellikleri ve Uygulama Alanları:

SUPERTIG 182, Ni-20Cr3Mn2.5Nb kaynak metali veren Ni 6082 / ER NiCr-3 sınıfında TIG kaynak telidir. SUPERTIG 182, yüksek çalışma sıcaklıklarda yüksek sürünme, sıcaklık ve korozyona dayanımına sahip Ni-Cr alaşımlarının kaynağında kullanılır. Düşük sıcaklıklarda yüksek çentik darbe dayanımı ve süneklik sağlar. SUPERTIG 182, kükürtlü ortamlarda 500°C'ye kadar korozyon direnci sağlar. LPG ve LNG işleme veya depolama tesislerin imalatında kullanılan % 3, % 5 ve % 9 nikel içeren çeliklerinin birleştirmelerinde kullanılır. SUPERTIG 182, Östenitik ve Ferritik çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. Bu durumlarda kaynak sonrası 300°C üstü ısıtım işlemi önerilir. SUPERTIG 182'nin kaynak metali, -196°C'ye kadar kreyojenik, 800°C'ye sürünmeye dayanımı ve 1000°C'ye kadar korozyon dayanımı sağlar. Ayrıca çeliklerin kaplanması için kullanılır.

Kaynak Edilebilen Malzemeler:

UNS N06600, UNS N08800, UNS N08810, 2.4816, 1.4876, 1.4958

Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Özellikleri (%):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ti	Cu	S	P	Nb+Ta	Fe
max. 0.10	2.5-3.5	max. 0.5	18.0-22.0	min. 67.0	max. 0.75	max. 0.5	max. 0.015	max. 0.03	2.0-3.0	max. 3.0

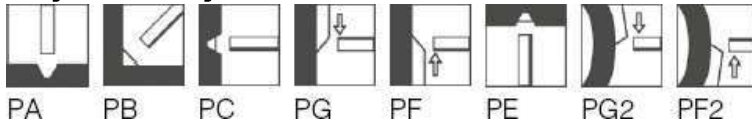
Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri:

Akma Dayanımı N/mm ²	Çekme Dayanımı N/mm ²	Uzama A5 (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V(J) 20°C
> 380	> 620	> 35	> 100

Koruyucu Gaz: EN ISO 14175 : I1, I3 (10-30% He), ArHeH, ArHeH+C .

Akım Türü: DC (-)

Kaynak Pozisyonları:



Depolama Koşulları: Yoğunlaşmayı engelleyiniz ve kuru muhafaza ediniz.

Ambalaj Bilgileri:

Ebat (mm)	: 1.0x1000	1.2x1000	1.6x1000	2.0x1000	2.4x1000	3.2x1000	4.0x1000
Ağırlık (kg)	: 5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0

Superon Schweisstechnik India Ltd.

Plot no. 552, Sector – 37, Pace City – II,

Gurgaon (Haryana), 122001 India

Tel:+91-124-4940900

salesturkey@superonindia.com