



Laskavě dáno k dispozici firmou SICES Spa

GAMMA	
<b>Proces svařování</b>	Svařování kovů v ochranné plynové atmosféře (MSG) s trubičkovými dráty
<b>Struska</b>	Basická
<b>Ochranný plyn</b>	Argon + 5-25% CO <sub>2</sub> (M20/21)
<b>Polohy svařování *</b>	* Spojte se s námi ohledně GAMMA V trubičkových drátů pro svařování ve všech polohách
<b>Vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Optimalizovaná basická struska</li> <li>Vzhled taveniny při svařování je identický s nejnovějšími elektrodami</li> <li>Materiál pásky trubičkového drátu téměř odpovídá složení svarového kovu</li> <li>Pro rentgen bezpečný a beztrhlkový svarový kov</li> <li>Přísná kontrola chemického složení</li> </ul>
<b>Výhody</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyšší produktivita práce, vynikající smáčení a závár při svařování</li> <li>Spĺňuje nejvyšší požadavky na kvalitu</li> </ul>

Další trubičkové dráty s niklovým základem pro opravy a údržbu jsou uvedeny v katalogu Návar tvrdokovu

Název výrobku	EN ISO 14700 standard
STELLOY NI520	TNi4
STELLOY CCO	TNi2
STELLOY C	TNi2

Označení výrobku	Proces O: vlastní ochr. G: ochr. plyn S: pod tavídem	Standard průměr [mm]	EN ISO W-Nr. ASME / AWS Norm	Chemické složení Zbytk. Fe	Mechanické vlastnosti				Popis a možnosti použití	Základní materiál	
					Rm [MPa]	Rp 0.2% [MPa]	A5 [%]	KCV [J]			
GAMMA 182	G	1.2 a 1.6	EN6182* <b>2.4807</b> ENiCrFe-3*	C: 0.010 Mn: 6.00 Si: 0.30 Cr: 17.0 Nb: 1.70 Fe: 6.00	610	380	45	-196°C: 90	<ul style="list-style-type: none"> <li>Svařování spojů a plátování na korozi odolných a žáruvzdorných 600 niklových legurách</li> <li>Svařování spojů druhově nestejných ušlechtilých ocelí</li> <li>Svařování spojů a opravy těžko svařitelných ocelí</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Basický trubičkový drát s NiCr legurov jako svařovací kov</li> <li><b>Odpovídá požadavkům ENiCrFe-3 Klasifikace pro elektrody</b></li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -196°C do +900°C</li> </ul>	(1.4816) NiCr 15Fe, 600 alloys, 800H
GAMMA 4648	G	1.2 a 1.6	EN6082* <b>2.4648</b> ENiCrFe-2*	C: 0.020 Mn: 5.00 Si: 0.20 Cr: 20.0 Mo: 1.20 Nb: 2.50 Fe: 3.00	650	400	40	+20°C: 100	<ul style="list-style-type: none"> <li>Basický trubičkový drát s NiCr legurov jako svarový kov</li> <li><b>Redukovaný obsah železa a zvýšený podíl chromu</b></li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -269°C až přes +1000°C</li> </ul>		
GAMMA 625	G	1.2 a 1.6	EN6625* <b>2.4621</b> ENiCrMo-3*	C: 0.020 Mn: 0.40 Si: 0.30 Cr: 21.0 Mo: 9.00 Nb: 3.40 Fe: 0.40	780	500	40	-196°C: 70	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Basický trubičkový drát s 625 legurov jako svarový kov</b></li> <li><b>Odpovídá požadavkům ENiCrMo-3 Klasifikace pro tyčkové elektrody</b></li> <li>Svařování spojů a plátování legur na niklové bázi s podobnými složeními</li> <li>Svařování spojů z ocelí, vystavených nízkým teplotám: CrNi (Mo,N), austenitické oceli a oceli s 5-9% Ni, které jsou vytvrzeny kalením</li> <li>Svařování spojů mezi legurami na bázi niklu nebo smíšené spoje s nelegovanými nebo nízkolegovanými druhy ocelí nebo ušlechtilých ocelí</li> <li>Svařování spojů superaustenitických ušlechtilých ocelí</li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -196°C do +1100°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Basický trubičkový drát s NiCr legurov jako svarový kov</li> <li><b>Odpovídá požadavkům ENiCrMo-3 Klasifikace pro tyčkové elektrody</b></li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -196°C do +900°C</li> </ul>	(2.4856) NiCr22Mo9Nb, (2.4858) NiCr21Mo, (1.4876) X10NiCrAlTi32-20H, (1.4876) X10NiCrAlTi32-21, X8Ni9, ASTM: A533 Gr1, 625 alloys, 800H
GAMMA V 625	G	1.2 a 1.6	EN6625* <b>2.4648</b> ENiCrMo-3 T1-1/-4	C: 0.020 Mn: 0.040 Si: 0.40 Cr: 21.0 Mo: 8.80 Nb: 3.20 Fe: <1.0	780	510	40	-196°C: 60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Basický trubičkový drát s 625 legurov jako svarový kov</li> <li>Vynikající odolnost proti tvorbě trhlinek a interkystalové koroze</li> <li>Svařování spojů mezi legurami podobného složení</li> <li>Svařování spojů a plátování nízkolegovaných austenitických ušlechtilých ocelí</li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -196°C do +350°C</li> <li>Podkladová vrstva pro Gamma 4655</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Basický trubičkový drát s NiCr legurov jako svarový kov</li> <li><b>Odpovídá požadavkům ENiCrMo-3 Klasifikace pro tyčkové elektrody</b></li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -196°C do +1100°C</li> </ul>	(1.4465) X1CrNiMoN25-25-2, (1.4563) X1NiCrMoCu31-27-4, (1.4577) X5CrNiMoTi25-25, (2.4858) NiCr21Mo, 825alloys
GAMMA 825	G	1.2 a 1.6	EN8065* <b>2.4656</b> ENiFeCr-1*	C: 0.020 Mn: 2.00 Si: 0.30 Cr: 22.5 Mo: 3.00 Cu: 1.60 Fe: 28.0 Ti: 0.70	600	390	30	+20°C: 110	<ul style="list-style-type: none"> <li>Basický trubičkový drát s 825 legurov jako svarový kov</li> <li>Vynikající odolnost proti tvorbě trhlinek a interkystalové koroze</li> <li>Svařování spojů mezi legurami podobného složení</li> <li>Svařování spojů a plátování nízkolegovaných austenitických ušlechtilých ocelí</li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -196°C do +350°C</li> <li>Podkladová vrstva pro Gamma 4655</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Basický trubičkový drát s NiCr legurov jako svarový kov</li> <li><b>Odpovídá požadavkům ENiCrMo-3 Klasifikace pro tyčkové elektrody</b></li> <li>Teplotní rozsah oblasti použití od -196°C do +900°C</li> </ul>	(1.4465) X1CrNiMoN25-25-2, (1.4563) X1NiCrMoCu31-27-4, (1.4577) X5CrNiMoTi25-25, (2.4858) NiCr21Mo, 825alloys

\* V současné době neexistují žádné AWS nebo EN ISO specifikace pro Ni základ trubičkových drátů. Ekvivalentní označení pro tyčkové elektrody nebo masivní dráty je uvedeno.