

Description & Applications

ZULFI ENiCrMo3 is a basic coated electrode for Nickel base 625 alloy. Extremely high resistance to stress corrosion crack and pitting (PREN 52). Low expansion coefficient between carbon -steel and austenitic CrNi(Mo) steel. Exceptional welding properties in all positions except for vertical down. Good slag detachability, high resistance to porosity, notch-free weld seams and high degree of purity. The electrode and the weld -metal meet the highest quality requirements.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

ZULFI ENiCrMo3, Ni based CrMoNb electrode is used for welding of Ni-alloys of the same or similar type as e.g., Inconel 625, for welding 5% and 9% Ni Steel. The electrode is very suitable for welding of 254 SMO, i.e., UNS S31254 Steel.). It is used extensively in overlay cladding where a similar chemical composition is required on the clad side.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.11 ENiCrMo-3

All weld metal typical composition, %

C	Mn	Fe	Cr	Mo	Ni	Nb+Ta
0.030	0.50	0.40	21.80	8.50	64.0	3.50

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>500
Tensile strength, MPa	>760
Elongation, %	>35

Charpy V

Test temperature, °C	-196
Impact values, J	45

Approvals

BV, DNV Grade ENiCrMo-3

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	70-110	1	10
4.0	350	100-140	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in plastic tube & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.11 ENiCrMo-3

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون سيليكون منجنيز حديد كروم موليبدينوم نيكل نيوبيوم+تانتالوم

2.0 68.0 0.90 15.0 6.0 6.0 0.50 0.030

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

400< قوة الخضوع، ميغا بيسكال
550< قوة الشد، ميغا بيسكال
35< نسبة الاستطالة، %

قيم التحمل (التأثير)
20+ درجة الحرارة المئوية
75 قيم التأثير بالجلد

الإعتمادات والشهادات

BV, DNV Grade ENiCrMo-3

الوصف والتطبيقات

الزلفي NiCrMo3 هو قطب كهربائي مغطي بطبقة قاعدية للحام سبائك النيكل 625. يتميز بمقاومة عالية جدًا للتآكل الإجهادي والتشقق والنقر (PREN 52). معامل تمدد منخفض بين الفولاذ الكربوني والفولاذ الأوستنيتي CrNi(Mo). يتميز بخصائص لحام استثنائية في جميع الأوضاع باستثناء الوضع الرأسي. يتميز بسهولة فصل الخبث، ومقاومة عالية للمسامية، وطبقات لحام خالية من الشقوق، ودرجة نقاء عالية. يلبي القطب الكهربائي ومعدن اللحام أعلى متطلبات الجودة.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية $\pm$ 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

يستخدم الزلفي NiCrMo3، وهو قطب CrMoNb قائم على النيكل، في لحام سبائك النيكل من نفس النوع أو نوع مشابه، مثل Inconel 625، ولحام فولاذ النيكل بنسبة 5% و 9%. يُعد هذا القطب مناسبًا جدًا للحام الفولاذ 254 SMO، أي UNS S31254. ويُستخدم على نطاق واسع في الكسوة حيث تكون هناك حاجة إلى تركيبة كيميائية مماثلة على الجانب المغطى.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة.

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	70-110	1	10
4.0	350	100-140	1	10
5.0	-	-	-	-

• متوفر عبوات بلاستيكية، عبوات معدنية.