

NiCro 70/19

КЛАССИФИКАЦИЯ

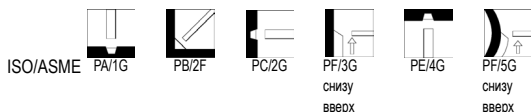
AWS A5.11/A5.11M : ENiCrFe-2*
 ISO 14172 : E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) *отклонение: см. Примечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды на основе NiCr с покрытием основного типа для сварки в любых пространственных положениях. Предназначены для сварки высоколегированных металлов на основе никеля, например Сплава 600 и Сплава 601. Также пригодны для сварки стыков из разных материалов и плакированных сплавов из СМп и низколегированных металлов.

Высокая устойчивость к окислению при высокой температуре.
 Высокие показатели ударной вязкости в условиях низкой температуры (-196°C)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo
0,03	4,7	0,6	19,0	67,7	1,9	4,0	1,5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
				+20°C	-196°C
Требования: AWS A5.11 ISO 14172	не требуется мин. 360	мин. 550 мин. 600	мин. 30 мин. 22	не требуется не требуется	
Средние значения	400	650	40	110	90

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Средние значения		
			2,5	3,2	4,0
Тубус PE	Штук в единице	Вес нетто/ед. (кг)	76	57	31
			1,5	1,7	1,8

Идентификационное обозначение: NiCro 70/19

Цвет торца электрода: синий

NiCro 70/19 вер. EN 22

NiCro 70/19

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	BS3076	DIN 17744/17465 SEW 595	№ мат.	ASTM/ACI B366	UNS
Сплавы на основе Ni с добавлением Cr для применения в агрессивных коррозионных средах					
	NA 14	NiCr15Fe	2,4816	B168-Сплав 600	N06600
		LC-NiCr15Fe	2,4817	Сплав 600L	N06600
		NiCr20Ti	2,4951	Сплав 75	
		NiCr20TiA1	2,4952	Сплав 80A	N07080
	NA 15	X10NiCrAlTi32 20	1,4876	Сплав 800/800H	N08800/10
		NiCr23Fe	2,4851	Сплав 601(H)	N06601
	NA 17	X12NiCrSi36 16	1,4864	330	N08330
		G-X40NiCrNb35 25	1,4852		
		G-X40NiCrSi35 25	1,4857	HP	

Подходят для сварки разнородных соединений:

- углеродистой/низколегированной и нержавеющей стали
- углеродистой/ низколегированной стали и сплавами на основе Ni
- нержавеющей стали с низколегированной теплостойкой стали

Не имеют склонности к повышению хрупкости после тепловой обработки

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 300	45-65	DC+	41	61	0,95	19,3	92	1,79
3,2 x 300	70-95	DC+	59	127	1,2	32,7	51	1,64
4,0 x 350	100-140	DC+	75	314	1,7	59,3	29	1,72

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	60А	55А	60А	60А	60А	60А
3,2	90А	80А	90А	80А	80А	80А
4,0	120А	120А				

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = 2,0 - 6,0%

AWS: Mn = 1,0 - 3,5%

Cr = 18,0 - 22,0%

AWS: Mn = 13,0 - 17%

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C