

LNM NiCro 70/19

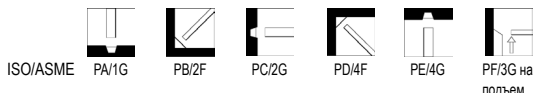
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,14/A5,14M - ERNiCr-3
ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения для сварки сплавов на основе никеля, разнородных соединений и плакировки
Устойчивость к окислению и высокая ударная вязкость при низких температурах

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

I1 Инертный газ Ar (100%)
I3 Инертные газы Ar+ 0,5-95% He

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Cu	Fe
0,03	3,1	0,08	72,5	20,5	2,6	0,01	0,8

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типовые значения	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) -196°C
	I1	ПС	390	640	35	150	50

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки сплавов Ni	BS3076	DIN 17744/17465 SEW 595	Mat. Nr	ASTM/ACI B366	UNS
Сплавы на основе никеля с высоким содержанием хрома для эксплуатации в условиях умеренной и сильной коррозии					
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	N0800/10
		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	

Соединения между не- и низколегированными теплостойкими и нержавеющими сталями

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Необходимо ограничить тепловложение (HI<1,5 кДж/мм) и соблюдать температуру наложения следующего слоя (Ti<150°C)

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6
Ед-ца: Кассета BS300, 15 кг	X	X	X	X
По запросу возможна поставка в других видах упаковки				

LNM NiCro 70/19: вер. EN 22