

NiCr 31/27

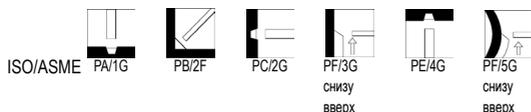
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E383-16
EN 1600 : E 27 31 4 Cu LR 12

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полностью аустенитные электроды с покрытием рутилово-основного типа с содержанием NiCrMoCu для сварки в любых пространственных положениях
Разработаны специально для применения на заводах по производству серной и фосфорной кислоты
Созданы для высоколегированных сплавов NiCr с содержанием Mo и Cu
Хороший внешний вид шва и легкое удаление шлака
Также рекомендуются для сварки разнородных соединений для эксплуатации при температуре до 450°C
Высокая устойчивость к питтинговой коррозии (PREN ~40)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	0,9	27,1	31,0	3,5	0,9	35,8	0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600		не требуется	мин. 520	мин. 30	не требуется
Средние значения	ПС	мин. 240 440	мин. 500 640	мин. 25 38	не требуется 70

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Тубус PE		
			Штук в единице	Вес нетто/ед. (кг)	
	2,5	350	91	1,8	
	3,2	350	66	2,0	
	4,0	350	45	2,0	

Идентификационное обозначение: NiCr 31/27

Цвет торца электрода: оранжевый

NiCr 31/27: вер. EN 23

NiCr 31/27

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	Стандарт	Тип	№ ма .	ASTM/ACI	UNS
Медные сплавы CrNiMo и NiCrMo					
	EN 10088-1/-2	X1NiCrMoCu 31 27 4	1,4563	Сплав 28	N08028
		X1NiCrMoCu 25-20-5	1,4539	Сплав 904L	N08904
	DIN 17744	NiCr 21 Mo	2,4858	Сплав 825	N08825
		NiCr 21 Mo 6Cu	2,4641	Сплав 825 h Mo	N08821
		X3NiCrMoTi 27 23	1,4503		

ДААННЫЕ 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 наплав- ленного металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	45-70	DC+	52	95	0,84	21,3	83	1,75
3,2 x 350	70-95	DC+	56	132	1,3	31,2	48	1,49
4,0 x 350	110-150	DC+	53	198	2,0	46,0	34	1,56

*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	65A	70A	70A	70A	60A	60A
3,2	95A	95A	95A	95A	80A	80A
4,0	120A	120A				

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C