

NiCro 60/20

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.11/A5.11M : ENiCrMo-3
 ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Аустенитные электроды на основе никеля с покрытием основного типа с высоким содержанием CrMoNb для сварки в любых пространственных положениях

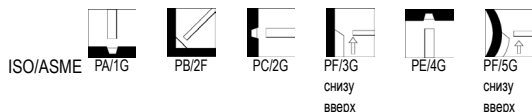
Сверхвысокая стойкость к общей, межкристаллитной, питтинговой и щелевой коррозии, а также коррозионному растрескиванию

Подходят для сварки разнородных соединений; обладают высокой устойчивостью к образованию горячих трещин

Устойчивость к окислению при высокой температуре (макс. 1200°C) и насыщению углеродом

Высокая ударная вязкость при низких температурах (вплоть до -196°C), пригодны для сварки стали с содержанием никеля 9%

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,5	0,35	22,0	62,0	9,0	3,4	2

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) -196°C
Требования: AWS A5.11 ISO 14172		не требуется мин. 420	мин. 760 760	мин. 30 27	не требуется
Средние значения	PC	510	770	44	92

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)		
		2,5	3,2	4,0
Тубус PE	Длина (мм)	300	300	350
	Штук в единице	94	61	45
	Вес нетто/ед. (кг)	1,6	1,7	2,1

Идентификационное обозначение: NiCrMo-3 / NICRO 60/20 Цвет торца электрода: зеленый

NiCro 60/20: вер. EN 22

NiCro 60/20

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	DIN/EN	№ мат.	ASTM/ACI	UNS
Сплав 625 типа NiCrMo и разные марки стали NiCrMo для эксплуатации в условиях высокой температуры				
	X1NiCrMoCuN25-20-6	1,4529	Сплав 925	N08925
	X1NiCrMoCu25-20-5	1,4539	Сплав 904L	N08904
	X1CrNiMoCuN20-18-7	1,4547	Сплав 254	S31254
	X2NiCrAlTi32-20	1,4558	Сплав 800L	N08800
	G-X10NiCrNb32-20	1,4859		
	X10NiCrAlTi32-20	1,4876	Сплав 800/800H	N08800/-10
	NiCr22Mo6Cu	2,4618	Сплав G	N06007
	NiCr22Mo7Cu	2,4619	Сплав G-3	N06985
	NiCr21Mo6Cu	2,4641	Сплав 825hMo	N08821
	NiCr20CuMo	2,4660	Сплав 20	N08020
	NiCr15Fe	2,4816	B168-Сплав 600	N06600
	NiCr22Mo9Nb	2,4856	B443-Сплав 625	N06625
	NiCr21Mo	2,4858	B424-Сплав 825	N08825
	NiCr20Ti	2,4951	Сплав 75	N06075
	NiCr20TiAl	2,4952	Сплав 80A	N07080
Низколегированная сталь				
	10Ni14 (3,5% Ni)	1,5637	ASTM A333 Марки 3	-
	12Ni19, X12Ni5	1,5680	-	K41583
Сталь для резервуаров хранения СПГ с содержанием Ni 9%				
	X8Ni9 (9% Ni)	1,5662	A353/A353M	-
	X8Ni9 (9% Ni)	1,5662	A553/A553M Тип I	-
	(8% Ni)		A553/A553M Тип II	K71340

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 наплавленного металла 1/N
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 300	45-70	DC+	44	80	0,95	17,2	87	1,51
3,2 x 300	70-100	DC+	44	101	1,5	26,8	55	1,48
4,0 x 350	100-130	DC+	53	215	2,2	46,4	30	1,41

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PP/5G снизу вверх
2,5	60А	55А	60А	60А	60А	60А
3,2	90А	80А	85А	80А	80А	80А
4,0	120А	120А				

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C