

NiCro 70/15Mn

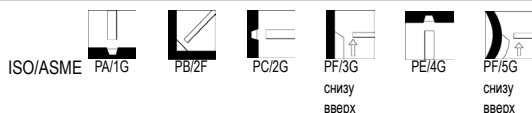
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.11/A5.11M : ENiCrFe-3
 ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с содержанием NiCr с покрытием основного типа для сварки в любых пространственных положениях
 Предназначены для сварки сплавов на основе Ni (например, Сплава 600), плакировки и разнородных соединений
 Высокая устойчивость к ползучести при температуре до 815°C
 Высокая устойчивость к возникновению хрупкости
 Высокая прочность, в том числе при низкой температуре (-196°C)
 Высокая устойчивость к насыщению углеродом
 Добавление ~6% Mn придает сплаву стойкость к образованию горячих трещин

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	S
0,025	5,5	0,4	16,0	76,1	2,0	0,01

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. 550	мин. 30	не требуется
Средние значения	PC 400	мин. 360 630	мин. 27 40	не требуется 125

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	300	300	350	450
Тубус PE	Штук в единице	91	57	39	45
	Вес нетто/ед. (кг)	1,6	1,9	1,9	4,5

Идентификационное обозначение: NiCrFe-3 / NiCro 70/15Mn

Цвет торца электрода: желтый

NiCro 70/15Mn: вер. EN 22

NiCro 70/15Mn

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	BS 3076	DIN 17742 SEW 470/595	№ мат.	ASTM / ACI B366	UNS
Сплавы на основе Ni с добавлением Cr для эксплуатации в условиях высокой и низкой температуры					
NA14		LC-NiCr15Fe	2,4817		N06600
		NiCr15Fe	2,4816	Сплав 600/B168	N06600
		NiCr23Fe	2,4851	Сплав 601(H)	N06601
		NiCr60 15	2,4867		
		NiCr80 20	2,4869		
NA17		NiCr20Ti	2,4951	Сплав 75	N06075
		NiCr20TiAl	2,4952	Сплав 80A	N07080
		X12NiCrSi36 16	1,4864	330	N08330
NA15		G-X10NiCrNb32 20	1,4859		
		X10NiCrAlTi32 20	1,4876	Сплав 800/800H	N08800/ N08810

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 термообработки

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 наплав- ленного металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	на максимальном токе - Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 300	40-70	DC+	80	119	0,52	17,4	86	1,49
3,2 x 300	70-100	DC+	77	193	0,84	29,0	56	1,61
4,0 x 350	90-140	DC+	74	289	1,7	50,9	29	1,47
5,0 x 450	130-160							

*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	55 мин	60А	60А	60А	60А
3,2	90А	80А	90А	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