LNT NiCro 70/19

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток для сварки сплавов на основе никеля, соединений из разных металлов и плакировки Высокая устойчивость к окислению и ударная вязкость при низкой температуре

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

11 инертный газ Ar (100%)13 инертный газ Ar + 0.5-95% Не

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ΤÜV

+

типичны	й химичес	КИЙ СОСТА	АВ ПРОВОЛО) КИ (% ПО E	ВЕСУ)			
С	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Cu	Fe	
0.03	3.0	0.2	бал.	20	2.5	0.1	1.0	

ческие сво	ЙСТВА НА	ПЛАВЛЕННОГО МЕТ	<i>АЛЛА</i>			
Защитный	Состоя-	Условный предел	Предел	Относит.	Ударная вязкос	ть по Шарпи (Дж)
газ	ние	текучести 0.2% (МПа)	прочности (МПа)	удлинение (%)	+20°C	-196°C
I1	ПС	400	680	40	150	120
ЕРИАЛЫ						
BS3076		DIN 17744/17465	Мат.	Nº	ASTM/ACI	UNS
		SEW 595			B366	
	Защитный газ I1	Защитный Состоя- газ ние 11 ПС ЕРИАЛЫ	Защитный состояние Условный предел текучести 0.2% (МПа) 11 ПС 400 ЕРИАЛЫ В \$3076 DIN 17744/17465	Защиный газ состояние текучести 0.2% (МПа) прочности (МПа) 11 ПС 400 680 ЕРИАЛЫ BS3076 DIN 17744/17465 Mat.	Защитный газ Состояние Условный предел текучести 0.2% (МПа) Предел прочности (МПа) Относит. удлинение (МПа) 11 ПС 400 680 40 ЕРИАЛЫ BS3076 DIN 17744/17465 Мат. №	Защитный газ Состояние Условный предел текучести 0.2% (МПа) Предел прочности (МПа) Относит. удлинение (%) Ударная вязког прочности (МПа) Ударная вязког прочности (МПа) 40°C 11 ПС 400 680 40 150 ЕРИАЛЫ ВS3076 DIN 17744/17465 Мат. № ASTM/ACI

Высоколегированная сталь на основе никеля	I с содержанием Сг для примен	ения в условиях кан	к низкой, так и высокой ко	ррозии (?)
Na 14	NiCr15Fe	2.4816	В168-Сплав 600	N06600
	LC-NiCr15Fe	2.4817	Сплав 600L	N06600
	NiCr20Ti	2.4951	Сплав 75	
	NiCr20TiA1	2.4952	Сплав 80А	N07080
Na 15	X10NiCrAlTi32 20	1.4876	Сплав 800/800Н	N0800/10
	NiCr23Fe	2.4851	Сплав 601(Н)	N06601
Na 17	X12NiCrSi36 16	1.4864	330	N08330
	G-X40NiCrNb35 25	1.4852		
	G-X40NiCrSi35 25	1.4857	HP	

Сварка нелегированной или низколегированной стали с высокой устойчивостью к жару и ползучести и нержавеющей стали

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуется ограничить тепловложение (HI<1.5 кДж/мм) и температуру перед наложением следующего слоя (Ti<150°C)

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2.0	2.4	3.2	Примечание: отрезка по длине
Ед-ца:	2- и 10-кг тубус	Х	Χ	Χ	

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера

LNT NiCro 70/19: вер. EN 22



Насколько нам известно, все сведения в этой таблице были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).