

NiCro-Cor P60/20

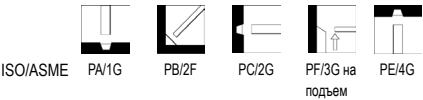
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.34 : ENiCrMo3T1-4
EN ISO 12153: : T Ni 6625 P M 2

ОПИСАНИЕ

Газозащитная рутиловая порошковая проволока на основе Ni (легированная CrMoNb). Подходит для сварки во всех пространственных положениях.
Особо высокая стойкость к общей, межкристаллической и щелевой коррозии и коррозионному растрескиванию
Хорошо подходит для сварки разнородных соединений
Высокая стойкость к окислению при высоких температурах (макс. 1200°C) и насыщению углеродом.
Высокие характеристики ударной вязкости при низких температурах (вплоть до -196°C), подходит для сварки сплавов с содержанием Ni 9%
Хорошая подаваемость проволоки и легкое отделение шлака

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
M21	0.02	0.3	0.2	21.0	66.0	8.5	3.4	1.0

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж	
						-20°C	-196°C
Требования: AWS A5.34 EN ISO 12153			мин. 420	мин. 690 мин. 690	мин. 25 мин. 27	мин. 27	мин. 47
Типичные значения	M21	После сварки	500	770	42	95	80

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Кассета S300, 15 кг	X

NiCro-Cor P60/20 : вер. EN 01

NiCro-Cor P60/20

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс стали	DIN/EN	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Сплавы NiCrMo типа 625 и соединения между разнородными металлами с высоким содержанием NiCrMo для эксплуатации в условиях высокой коррозии и/или 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 Класс 3	
	12Ni19, X12Ni5	1.5680		K41583
Сплавы с содержанием никеля 9% для резервуаров хранения сжиженного природного газа				
	X8Ni9 (9% Ni)	1.5662	A353/A353M	
	X8Ni9 (9% Ni)	1.5662	A553/A553M Класс прочности I	
	(8% Ni)		A553/A553M Класс прочности II	K71340

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/ кг наплавленного металла
1.2	20	400	125	24-25	2.0	1.10
		600	145	25-26	2.3	1.10
		800	175	26-27	3.0	1.10
		1000	220	28-20	4.2	1.10

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ 100% CO₂

Диаметр (мм)	Пространственные положения			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем
1.2	180-200 A	180-200 A	150-170 A	150-170 A
	28-30 B	28-30 B	25-26 B	25-26 B

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для материалов на основе никеля рекомендуется ограничить максимальное тепловложение до 1,5 кДж/мм. Также может потребоваться ограничение максимальной межслойной температуры до 150°C (в зависимости от типа основного материала).