

NiCro 70/15

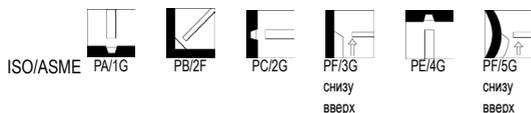
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.11/A5.11M : ENiCrFe-2*
ISO 14172 : E Ni 6182* (NiCr15Fe6Mn) *: отклонение: см. Примечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с содержанием NiCr с покрытием основного типа для сварки в любых пространственных положениях
Высокая устойчивость к ползучести при температуре до 815°C
Высокая устойчивость к возникновению хрупкости
Высокая прочность в условиях низкой температуры (-196°C)
Предназначены для сварки сплавов на основе никеля (например, Сплава 600) и разнородных соединений
Высокая устойчивость к насыщению углеродом

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Nb | Fe |
|------|-----|------|------|------|-----|----|
| 0,02 | 4,4 | 0,45 | 18,0 | 68,4 | 1,9 | 6 |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| | Состояние | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относит. удлинение (%) | Ударная вязкость по Шарпи (Дж) | |
|--|-----------|---------------------------------|-----------------------------|--------------------------|-------------------------------------|--------|
| | | | | | +20°C | -196°C |
| Требования: AWS A5.11 ISO 14172 Средние значения | ПС | не требуется мин. 360 430 | мин. 550 мин. 550 680 | мин. 30 мин. 27 40 | не требуется не требуется 145 | 130 |

ВИДЫ УПАКОВКИ

| | Диаметр (мм) | 300 | 3,2 300 | 4,0 350 |
|----------|--------------------|-----|------------|------------|
| Тубус PE | Штук в единице | 90 | 57 | 43 |
| | Вес нетто/ед. (кг) | 1,6 | 1,9 | 2,1 |

Идентификационное обозначение: NiCro 70/15

Цвет торца электрода: серебряный

NiCro 70/15: вер. EN 22

NiCro 70/15

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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

Подходят для сварки разнородных соединений:

- между углеродистой/низколегированной и нержавеющей сталью
- углеродистой/ низколегированной сталью и сплавами на основе никеля
- нержавеющей стали с низколегированной теплостойкой стали

Не имеет склонности к повышению хрупкости после тепловой обработки

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- ного металла | Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N |
|----------------------------------|----------------------|-------------|---------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------------|---|--|
| | | | - на электрод при (с)* | - на максимальном токе - Е (кДж) | Н (кг/ч) | | | |
| 2,5 x 300 | 45-60 | DC+ | 44 | 63 | 0,9 | 17,5 | 91 | 1,59 |
| 3,2 x 300 | 70-100 | DC+ | 52 | 107 | 1,3 | 29,2 | 52 | 1,54 |
| 4,0 x 350 | 90-160 | DC+ | 61 | 214 | 2,0 | 51,0 | 29 | 1,47 |

*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 | 60A | 55A | 60 мин | 60A | 60A | 60A |
| 3,2 | 90A | 80A | 85A | 80A | 80A | 80A |
| 4,0 | 120A | 120A | | | | |

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = 3,0 - 6,0%

AWS: Mn = 1,0 - 3,5%

ISO: Mn = 5,0 - 10%

Cr = макс. 18,0%

AWS: Cr = макс. 17,0%

ISO: Cr = макс. 17%

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего шва 150°C