

Nyloid 2

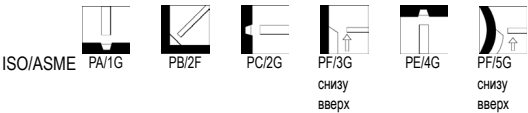
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.11/A5.11M : ENiCrMo-6
ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высокопроизводительные электроды с покрытием основного типа для сварки низкотемпературной стали в любых пространственных положениях
Эффективность около 150% обеспечивает высокую производительность наплавки
Специально созданы для сварки стали с содержанием Ni 9%
Коэффициент линейного расширения эквивалентен сталям с содержанием Ni 9%
Выские показатели ударной вязкости при -196°С и предела текучести
Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности
Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

GL	TÜV
5680	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	W
0,05	3,0	0,4	13,0	68,0	1,5	6	6,0	1,5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°С	-196°С
Требования: AWS A5.11 ISO 14172	ПС	не требуется	мин. 620	мин. 35	не требуется	90
Средние значения		мин. 350 475	мин. 620 725	мин. 32 40		

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	450
SRP	Штук в единице	62	52	27	10
	Вес нетто/ед. (кг)	1,7	2,2	1,8	1,5

Идентификационное обозначение: NiCrMo-6 / NYLOID 2 Цвет торца электрода: белый

Nyloid 2: вер. EN 23

Nyloid 2

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10028-4	№ ма .	ASTM	UNS
Сталь для резервуаров хранения СПГ с содержанием Ni 9%				
X8Ni9	1,5662	A353/A353M		
X8Ni9 (9% Ni)	1,5662	A553/A553M Тип I		
(8% Ni)		A 553/A553M Тип II	K71340	
Низколегированная сталь для эксплуатации в условиях низкой температуры				
X12Ni5 (12Ni19)	1,5680		K41583	
10Ni14 (3,5% Ni)	1,5637	A333 Марки 3		
12Ni14 (3,5% Ni)	1,5637	A202 Марки E		

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 наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	70-100	AC	54	128	1,3	26,5	53	1,39
3,2 x 350	85-145	AC	63	229	1,8	43,6	31	1,37
4,0 x 350	140-190	AC	73	355	2,4	65,8	21	1,33
5,0 x 450	180-280	AC	94	764	3,7	133,5	10	1,35

*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	90 - 100A	90 - 100A	90 - 100A	90 - 100A	90 - 100A	80 - 100A
3,2	135 - 145A	135 - 145A	135 - 145A	125 - 135A	125 - 135A	120 - 135A
4,0	170 - 185A	170 - 185A	170 - 185A	140 - 165A		
5,0	220 - 270A	220 - 280A				

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемая величина погонного тепловложения зависит от толщины пластины:

≤ 15 мм: 1,4 кДж/мм

15 - 20 мм: 1,6 кДж/мм

< 20 мм: 2,0 кДж/мм