

LNT NiCro 70/19

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный 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)

I1 инертный газ Ar (100%)
I3 инертный газ Ar + 0.5-95% He

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

| C | Mn | Si | Ni | Cr | Nb | Cu | Fe |
|------|-----|-----|------|----|-----|-----|-----|
| 0.03 | 3.0 | 0.2 | бал. | 20 | 2.5 | 0.1 | 1.0 |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| | Защитный газ | Состояние | Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Удлинение (%) | Ударная вязкость ISO-V (Дж) | |
|--------------------|--------------|-----------|---|---------------------------------------|---------------|-----------------------------|--------|
| | | | | | | +20°C | -196°C |
| Типичные значения: | I1 | ПС | 400 | 680 | 40 | 150 | 120 |

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Никелевые сплавы | BS3076 | DIN 17744/17465 SEW 595 | Mat. № | ASTM/ACI B366 | UNS |
|--|--------|----------------------------|--------|------------------|----------|
| Высоколегированная сталь на основе никеля с содержанием Cr для применения в условиях как низкой, так и высокой коррозии (?) | | | | | |
| Na 14 | | NiCr15Fe | 2.4816 | B168-Сплав 600 | N06600 |
| | | LC-NiCr15Fe | 2.4817 | Сплав 600L | N06600 |
| | | NiCr20Ti | 2.4951 | Сплав 75 | |
| Na 15 | | NiCr20TiAl | 2.4952 | Сплав 80A | N07080 |
| | | X10NiCrAlTi32 20 | 1.4876 | Сплав 800/800H | N0800/10 |
| | | NiCr23Fe | 2.4851 | Сплав 601(H) | 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

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуется ограничить погонную энергию ($HI < 1.5$ кДж/мм) и температуру перед наложением следующего слоя ($T_i < 150^\circ\text{C}$)

ВИДЫ ПОСТАВКИ

| Диаметр (мм) | 2.0 | 2.4 | 3.2 | |
|--------------|------------------|-----|-----|---|
| Ед-ца: | 2- и 10-кг тубус | X | X | X |

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера