

# LNT NiCroMo 60/16

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.14/A5.14M - ERNiCrMo-4  
ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки никелевых сплавов с содержанием CrMoW (например, сплава C276)  
В зависимости от требований относительно коррозии также может использоваться для сварки C-22 и C-4  
Чрезвычайно высокая стойкость к коррозионным средам с содержанием серной кислоты и хлоридов  
Может использоваться при облицовке материалов для применения в условиях высокой температуры (до 1200°C)

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

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

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	Fe
0.006	0.5	0.04	58	16	16	3.6	5.8

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) +20°C
Типичные значения:	I1	ПС	410	720	27	100

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Никелевые сплавы	DIN/EN	Мат. №	ASTM/ACI	UNS
<b>Высоколегированная сталь на основе Ni с содержанием CrMo для применения в коррозионных средах</b>	NiMo 16Cr15W	2.4819	C-276	N10276
	NiCr21Mo14W	2.4602	C-22	N06022
	NiMo 16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455

- LNT/LNM NiCroMo 60/16 создан для сварки материала C-276

- Также может использоваться для сварки C-22 и C-4, в зависимости от требований в отношении коррозии

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	3.2
Ед-ца: 10-кг тубус	X	X	X	X

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера