

Классификация

EN ISO 14172

E Ni Z 6701 (NiCr35Fe15Nb0,8)

Описание и область применения

UTP 3545 Nb применяется для соединения и наплавки на идентичные и схожие жаропрочные литейные сплавы (центробежные и литейные детали), такие как G-X45NiCrNbSiTi45 35. Основная область применения: трубы и литые детали печей для риформинга и пиролиза.

Рабочие температуры сварных соединений до 1175°C в атмосфере продуктов сгорания с низким содержанием серы.

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
wt.-%	0.45	1.0	0.8	35.0	45.0	0.9	Bal.

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Предел текучести R _{p0.2}	Предел прочности R _m
MPa	MPa
480	680

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размер, мм	Ток A
			2.5 × 300	70 – 90
			3.2 × 350	90 – 110
			4.0 × 350	100 – 140

Рекомендации по сварке

Тщательно очистите место сварки. Проводите сварку электродом с небольшим наклоном и короткой дугой. Предварительный нагрев или термообработка после сварки не требуются. Поддерживайте как можно более низкую тепловую нагрузку и межпроходную температуру макс.150°C. Повторный отжиг: 2 - 3 часа при температуре 250 – 300°C

Одобрения

-