

Классификация

Проволока:			Флюс:
EN ISO 18274	AWS A5.14	Material-No.	EN ISO 14174
S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	ERNiCrMo-4	2.4886	SA FB 2 55 AC

Описание и область применения

Проволока/флюс для сварки разнородных соединений - никелевых сплавов с низколегированными и нержавеющими сталями. Применяется для наплавки на низколегированные стали, сварки криогенных сталей типа X8Ni9, X12Ni5. Отличная стойкость к точечной и щелевой коррозии.

Marathon 104 агломерированный фторидо-основной флюс с нейтральными металлургическими свойствам, без добавок Sr. Подробная информация на флюс дается в отдельном описании.

Металлы основы / свариваемые стали / сплавы

2.4819 - NiMo16Cr15W, 1.5662 - X8Ni9 and 1.5680 - X12Ni5

Сварка указанных материалов с низколегированными и нержавеющими сталями.

Химический состав проволоки и наплавленного металла, %

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	W	Fe
Проволока, %	< 0.01	0.05	0.5	15.7	16.0	основа	3.7	6.0
Напл. металл, %	< 0.01	0.20	0.6	15.7	16.0	основа	3.7	6.0

Механические свойства наплавленного металла

Термо- обработка	Предел проч. $R_{p0,2}$	Предел. Прочн. R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Ударная вязкость ISO-V CVN , Дж	
	МПа	МПа	%	-120 °C	-196 °C
aw	450	730	35	80	70

Параметры сварки

	Полярность	Прокалка флюса:	Ø мм	Ток, А	Напр-ие V	Скорость сварки см/мин
	AC / DC	300 – 350 °C / 2 час (мин)	1.6 2.4	260 350	30 30	50 50

Предварительный подогрев и межпроходная температура : макс. 100°C

Тепловложение: макс. 1.5 кДЖ/мм

Тип тока: проволока диам. 1.6 мм - постоянный (=+) или переменный (~)

- диам. 2.4 мм, соединения в положениях 1G/PA и 2G/PC: AC переменный (~)
- диам. 2.4 мм, угловое соединение: постоянный (=+) или переменный (~)

Одобрения

GL, LR, DNV