

## Классификация

EN ISO 14172:	AWS A5.11	Материал №
E Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY)	E NiCrFe-12	2.4649

## Описание и область применения

UTP 6225 AI применяются для сварки теплоустойчивых и жаростойких сплавов на основе никеля, таких как 2.4633 (NiCr25-FeAlY), 2.4851 (NiCr23Fe) и литые сплавы с высоким содержанием никеля. Особенности наплавленного металла являются: высокая стойкость к окислению и науглероживанию, высокие показатели длительной прочности. Для температур эксплуатации выше 1200°C, в т.ч. трубных сталей, валков и заслонок печей, трубчатых печей для производства этилена, муфелей.

## Химический состав

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Zr	Al	Fe	Y
0,2	0,6	0,1	25,0	основа	0,1	0,03	1,8	10,0	0,02

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара, KCV
МПа	МПа	%	RT
550 (≥ 500)	740 (≥ 700)	15	40

## Рабочие параметры

	Полярность	DC – / AC	Размеры, мм	Ток А
			2.5 x 250	50-65
			3.2 x 300	80-95
			4.0 x 350	90-120

## Инструкция по сварке

Держать электрод вертикально, производить сварку короткой дугой, узкими валиками, заполнять кратер на конце шва внимательно. Межпроходная температура max. 150°C. Просушка: 250-300°C / 2-3 ч.

## Одобрения

-