

Классификация

| | | |
|---------------------------|--------------|--------------|
| EN ISO 18274 | AWS A5.14 | Material-No. |
| S Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY) | ER NiCrFe-12 | 2.4649 |

Описание и область применения

UTP A 6225 AI предназначен для сварки подобных сплавов, таких как NiCr25FeAlY, Material-No. 2.4633. Эти сплавы применимы для рабочих температур до 1200° C, особенно для печей термической обработки.

Высокая стойкость к окислению при высоких температурах (также в циклических условиях), очень хорошая коррозионная стойкость в науглероженных средах, отличная стойкость к высоким температурам.

Химический состав в %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Ti | Zr | Al | Fe | Y |
|-----|-----|-----|------|------|------|------|-----|------|------|
| 0,2 | 0,5 | 0,1 | 25,0 | Осн. | 0,15 | 0,05 | 2,0 | 10,0 | 0,08 |

Механические свойства наплавленного металла

| Предел текучести, R _{p0,2} | Предел прочности, R _m | Удлинение, A | Ударная вязкость, K _v |
|-------------------------------------|----------------------------------|--------------|----------------------------------|
| МПа | МПа | % | Дж (20°C) |
| 500 | 720 | 25 | 50 |

Инструкция по сварке

Полностью очистить зону сварки от масла, окалины, следов разметки и т.д. Сварку вести ниточным швом. Минимальное тепловложение, межпроходная температура макс. 150°C. Защитный газ - только рекомендованный.

Одобрения

TÜV (No. 10145)

| Пруток диаметр x длина [мм] | Тип тока | Защитный газ (EN ISO 14175) |
|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|
| 2,0 x 1000 | Постоянный DC (-) | N2-ArN-2 |
| 2,4 x 1000 | Постоянный DC (-) | N2-ArN-2 |
| 3,2 x 1000 | Постоянный DC (-) | N2-ArN-2 |