

Классификация

EN ISO 18274	AWS A5.14 / SFA-5.14
S Ni 6052 (NiCr30Fe9)	ERNiCrFe-7

Описание и область применения

TIG пруток на никелевой основе типа S Ni 6052 (NiCr30Fe9) / ERNiCrFe-7 для сварки соответствующих и подобных сталей, наплавки на низколегированные и нержавеющие стали. Особенно подходит для условий производства в атомной энергетике. Высокая стойкость к коррозионному растрескиванию под напряжением в окисляющих кислотах и воде при высоких температурах.

Металл основы

2.4642 NiCr29Fe
UNS N06690
Alloy 690

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Fe
wt.-%	0.02	0.2	0.3	29	Bal.	0.1	< 0.1	9.0

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

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Работа удара ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
u	380	600	35	100

u термически не обработан, после сварки – защитный газ Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Размер, мм	Ток А	Напряжение V
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1.2 × 1000	60 – 80	9 – 11
	Маркировка	Ni 6052 / ERNiCrFe-7	1.6 × 1000		
			2.0 × 1000		
			2.4 × 1000		

Тепловложение макс. 1,0 кДж/мм, межпроходная температура макс. 100°C.

Свойства разрыва при ползучести в соответствии с соответствующими жаропрочными сталями/сплавами

Одобрения

-