

Классификация

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

Описание и область применения

Сплошная проволока типа of S Ni 6052 (NiCr30Fe9) / ERNiCrFe-7 для соединительной 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.-%	0.03	0.3	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	350	600	35	80

u без термообработки, после сварки – защитный газ: Ar + 30% He + 0.5% CO₂

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1 Ar + 30% He + 0.5% CO ₂	1.2

Чтобы свести к минимуму риск образования горячих трещин при сварке полностью аустенитных и никелевых сплавов, тепловложение и межпроходная температура должны быть низкими, а разбавление основным металлом должно быть минимальным. Рекомендуемое тепловложение составляет макс. 1,5 кДж/мм, а межпроходная температура — макс. 100°C. Для соответствующих сплавов не требуется предварительного нагрева или термообработки после сварки. Для сварки MIG: Полярность: DC+. Защитный газ: Ar + 30% He + 0,5% CO₂ и импульсная дуга. Расход газа: 15–20 л/мин. Для автоматической сварки TIG: Полярность: DC-. Защитный газ: Ar. Расход газа: 5–12 л/мин.

Одобрения

-