

Классификация		
EN ISO 18274	AWS A5.14	Material-No.
S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	ER NiCrMo-3	2.4831

Описание и область применения

UTP A 6222 Mo предназначен для сварки высокопрочных коррозионноустойчивых никелевых сплавов, например:

X1	NiCrMoCuN25206	1.4529	UNS N08926
X1	NiCrMoCuN25205	1.4539	UNS N08904
	NiCr21Mo	2.4858	UNS N08825
	NiCr22Mo9Nb	2.4856	UNS N06625

Материал может быть использован как для сварки ферритных сталей с аустенитным, так и для наплавки на эти стали. Благодаря высокому пределу текучести наплавленного металла возможно использование этого материала для сварки 9% Ni сталей. Проволока широко применяется в авиационной промышленности, химической индустрии, монтаже морских конструкций.

Наплавленный металл UTP A 6222 Mo обладает высокой жаропрочностью, коррозионной стойкостью, стойкостью к образованию горячих трещин и окислению. Высокая ударная вязкость сохраняется при рабочих температурах до 1100°C. Легирование Mo и Nb в NiCr матрице обеспечивает экстремально высокую стойкость к старению. Наплавленный металл почти не чувствителен к стресс коррозии. Стойкость к межкристаллитной коррозии достигается без термообработки сварного соединения.

Химический состав, %						
C	Si	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe
< 0.02	< 0.2	22.0	9.0	основа	3.5	≤ 0,5

Механические свойства наплавленного металла

Пр. текучести R _{P0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A	Работа удара K _v	
MPa	MPa	%	J (RT)	-196 °C
> 460	> 740	> 30	> 100	> 85

Инструкции к сварке

Зачистить область сварки от загрязнений (масло, краска).

Минимальное тепловложение <12 КДж/см. Межпроходная температура не должна превышать 150°C

Одобрения

TÜV (No. 20102), DNV, ABS

Доступные диаметры [мм]	Полярность	Защитный газ (EN ISO 14175)	
0.8*	DC (+)	I 1	Z-ArHeHC-30/2/0.05
1.0	DC (+)	I 1	Z-ArHeHC-30/2/0.05
1.2	DC (+)	I 1	Z-ArHeHC-30/2/0.05
1.6	DC (+)	I 1	Z-ArHeHC-30/2/0.05

*по запросу