

Проволока на никелевой основе

# Thermanit 625

**EN ISO 18274:** S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)  
**AWS A5.14:** ERNiCrMo-3  
**Werkstoff-Nr.** 2.4831



## Химический состав проволоки %

| C    | Si   | Mn  | Cr | Ni     | Mo  | Nb  | Fe   |
|------|------|-----|----|--------|-----|-----|------|
| 0.03 | 0.25 | 0.2 | 22 | основа | 9.0 | 3.6 | <0.5 |

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Высокая коррозионная стойкость в различных агрессивных средах. Стойкость к коррозионному растрескиванию под нагрузкой. Температура начала интенсивного образования окалины 1000°C. Максимальная температура эксплуатации в серосодержащей атмосфере 500°C. Жаростойкость до 900°C. Отличная ударная вязкость при криогенных температурах до -196°C. Рекомендуется для сварки и наплавки подобных коррозиестойких сталей, а также подобных жаропрочных и жаростойких сталей и сплавов; сварки и наплавки криогенных аустенитных CrNi(N) сталей / литья и криогенных никелевых сталей, подвергаемых закалке с отпуском.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

| Предел текучести<br>R <sub>p0.2</sub> МПа | Предел текучести<br>R <sub>p1.0</sub> МПа | Предел прочности<br>R <sub>m</sub> МПа | Удлинение<br>A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) % | Ударная вязкость<br>ISO-V KV J | Условия                             |
|---|---|--|---|--------------------------------|-------------------------------------|
| 460                                       | 500                                       | 740                                    | 30  | 20°C 60<br>-196°C 40           | Без термообработки,<br>после сварки |

Жаропрочность: как у соответствующего жаропрочного металла/сплава

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Межпроходная температура 100°C

Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм

| DC+<br>защитный газ<br>Ar,<br>Ar+30%He+0.5%CO <sub>2</sub> | Øмм | Ток, А  | Напряжение, V | Положения сварки<br>Сварка во всех<br>пространственных<br>положениях |
|--|-----|---------|---------------|--|
|  | 0,8 | 60-100  | 20-22         |  |
|  | 1,0 | 170-210 | 24-28         |  |
|  | 1,2 | 180-220 | 25-29         |  |
|  | 1,6 | 250-330 | 29-32         |  |

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4547-X1CrNiMoCuN20-18-7/ Alloy 254SMO-UNS S31254;

1.4876 -X10NiCrAlTi32- 20/ Alloy 800-UNS NO8800,

1.4958 -X5NiCrAlTi31- 20/ Alloy 800 H-UNS NO8800,

2.4816 -NiCr15Fe / Alloy 600-UNS NO6600,

2.4856- NiCr22Mo9Nb / Alloy 625-UNS NO6625,

2.4858- NiCr21Mo/ Alloy 825-UNS NO8825

Комбинации этих материалов с ферритными сталями до S355J, 16Mo3, 10CrMo9-10 и 9% Ni сталями

## **ОДОБРЕНИЯ**

TÜV (03462), DB (43.132.25), BV, CE