

NiCrMo- электрод с основным покрытием

# Thermanit 625

EN ISO 14172:  
AWS A5.11:

E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)  
ENiCrMo-3



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	Fe	Al
0.025	0.4	0.7	22.0	основа	9.0	≤ 0.05	3.3	< 1.0	≤ 0.4

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием, сердечником на основе никелевого сплава для высококачественной сварки никелевых сплавов с высоким содержанием молибдена (типа Inconel 625, Incoloy 825), а так же CrNiMo-сталей с высоким содержанием молибдена (так называемые "6%Mo" стали). Эта марка электрода так же рекомендуется для сварки жаростойких и жаропрочных сталей; криогенных сталей; низколегированных трудносвариваемых, проблемных сталей. Применяется при сварке сосудов высокого давления, работающих при температурах от -196°C до +550°C; в свободной от серы атмосфере - окалиностойкость до 1200°C. Высокая стойкость к горячим трещинам; диффузия углерода при высоких температурах или термообработке разнородных соединений сведена к минимуму. Высокая стойкость к стресс коррозии; термическим ударам. Сварной шов соединений углеродистых и CrNi(Mo)-сталей имеет полностью аустенитную структуру с низким коэффициентом термического расширения. Отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз, легкое отделение шлака, стойкость к образованию пор, отсутствие подрезов, высокая чистота металла.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
530 (≥ 420)	800 (≥ 760)	40 (≥ 2)	20°C 80 -196°C 45 (≥ 32)	Без термообработки, после сварки

Жаропрочность : до 900°C для подобных жаростойких материалов.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 1,5 кJ/мм.

Межпроходная температура max. 100°C

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	45-60	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	300	65-95	
	4,0	350	90-120	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

TÜV сертифицированные металлы и сплавы

1.4547– Alloy 254SMO-UNS S31254-X1CrNiMoCuN20-18-7;  
1.4876 - Alloy 800-UNS NO8800 -X10NiCrAlTi32- 20,  
1.4958 - Alloy 800 H-UNS NO8800 –X5NiCrAlTi31- 20,  
2.4816 - Alloy 600-UNS NO6600 –NiCr15Fe,  
2.4856- Alloy 625-UNS NO6625- NiCr22Mo9Nb,  
2.4858- Alloy 825-UNS NO8825- N

Разнородные соединения: X8Ni9-X10CrNiMoNb18-12, NiCr22Mo9Nb с материалами подобными указанным выше, сварка 9 % никелевых сталей, наплавка углеродистых сталей.

## **ОДОБРЕНИЯ.**

TÜV (03463), DNV GL, CE

## **АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ**

**BOEHLER FOX NIBAS 625**