

Электрод на никелевой основе

Themanit Nicro 82

EN ISO 14172: E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
AWS A5.11: ENiCrFe-3 (mod.)



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
< 0.05	<0.4	4.0	19.5	основа	1.5	2.0	< 4.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Сварка нержавеющей, жаростойких и жаропрочных сталей. Высокая ударная вязкость при криогенных температурах до -269°C . Идеально подходит для сварки аустенитно-ферритных соединений. При сварке не образуются зоны, насыщенные карбидами хрома, что снижает риск охрупчивания переходной зоны с ферритной стороны даже при термическом воздействии и температурах выше 300°C . Рекомендуется для сварки прочных, ударновязких соединений и наплавки хромистых ферритных сталей, CrNi сталей и Ni сплавов. Рабочие температуры до 900°C для тяжело нагруженных соединений, до 550°C в атмосфере серосодержащих газов. Окалиностойкость до 1000°C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести $R_{p0.2}$ МПа	Предел прочности R_m МПа	Удлинение A ($L_0=5d_0$) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
420 (≥ 360)	680 (≥ 600)	40 (≥ 22)	20°C 90 -196°C 70 -269°C 50	Без термообработки, после сварки

Жаропрочность : до 900°C для подобных жаростойких материалов.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм.

	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
Постоянный ток полярность обратная (+)	2,5	300	45-70	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	65-100	
	4,0	350	85-130	
	5,0	450	130-160	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

TÜV сертифицированные металлы и сплавы

1.4876–X8NiCrAlTi32-21; 2.4816–NiCr15Fe; X8Ni9; 10CrMo9-10;

В комбинации с 1.4583 –X10CrNiMoNb18-12, 1.4539–X1NiCrMoCu25-20-5 и ферритными котловыми сталями ;

Alloy 600, Alloy 600L, Alloy 800 (H)

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (01775), TÜV (КТА 1408.1) (08129.00), DNV GL, CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

BOEHLER FOX NIBAS 70/20