

Проволока для сварки никелевых сплавов

UTP A 6222 Mo

EN ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
AWS A5.14: ERNiCrMo-3
Material-No 2.4831



Химический состав проволоки %

C	Si	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe
<0.02	<0.2	22.0	9.0	основа	3.5	1.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока UTP A 6222 Mo имеет высокое содержание никеля и подходит для сварки высокопрочных и высококоррозионностойких сплавов на основе никеля, таких как

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

Проволоку можно использовать для соединения ферритной стали с аустенитной сталью, а также для наплавки на сталь. Можно использовать для сварки 9% никелевых сталей. Широкий спектр применения в авиации, в химической промышленности и в промышленности, связанной с морской водой.

UTP A 6222 Mo отличается прочностью на разрыв, коррозионной стойкостью, устойчивостью к стрессам и горячему растрескиванию. Она обладает высокой стойкостью даже при рабочих температур до 1100 °С. Металл сварного шва обладает высокой устойчивостью к окислению и почти не подвержен коррозионному растрескиванию под напряжением.

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	
>460	>740	>30	>100	-196°C
				>85

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Область сварки должна быть зачищена (без масла, краски, жира). Минимизируйте подачу тепла. Межпроходная температура не выше 150°C. Тепловложение <12 кДж / см

DC- защитный газ Ar	Øмм
	0,8
	1,0
	1,2
	16

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (03460), ABS, DNV GL