

Прутки для сварки никелевых сплавов

UTP A 776

EN ISO 18274: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)
AWS A5.14: ERNiCrMo-4
Material-No 2.4886



Химический состав прутков %

C	Si	Cr	Mo	Ni	V	W	Fe
<0,01	0,07	16,0	16,0	Основа	0,2	3,5	6,0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки никелевых сплавов типа 2.4819 NiMo16Cr15W, UNS N10276 также рекомендуется для наплавки низколегированных сталей.

UTP A 776 используется для изготовления оборудования работающего с высококоррозионными средами; наплавки деталей прессов, плунжеров и т.п. работающих при высоких температурах.

Наплавленный металл стоек к серной кислоте. Это один из немногих материалов стойких к атмосфере влажного хлора.

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
>450	>750	>30	>90

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварку вести с минимальным тепловложением и минимальной межпроходной температурой.

защитный газ Ar + 5%H ₂	Øмм
	1,6 x1000
	2,0 x1000
	2,4 x1000
	3,2 x1000

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (05587)