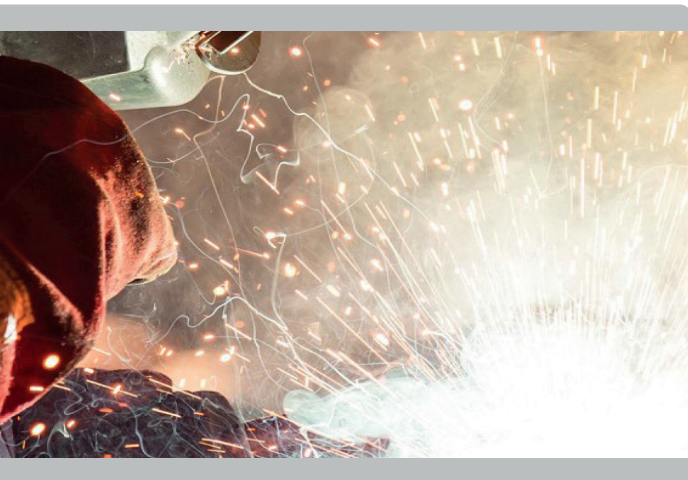




Никелевые сплавы **Порошковая проволока**

Свойства

Порошковая проволока на основе аустенитного никелевого сплава. Сварочный металл, не склонен к растрескиванию, обладает высокой жаропрочностью, хладостойкостью, коррозионно- и окислительной стойкостью при температурах до 900°C, способен к упрочнению самонаклепом.

Не склонен к охрупчиванию при образовании σ -фазы, карбидов или нитридов. Внутренние сварочные напряжения снимаются благодаря пластической деформации. Обладает высокой пластичностью.

Технические данные

DIN 1736: ~ SG – NiCr 15 Fe Mn

AWS A5.14: ~ ENiCrFe-3

SFA 5.14: ~ ENiCrFe-3

W.-Nr. 2.4807

Химический состав наплавленного металла, %:
макс. 0,1 C – макс. 1 Si – 6 Mn – 6,5 Fe – 15 Cr – 2 Nb –
остальное Ni

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- рующее значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0,2}$ [МПа]	370
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	670
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	30
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V, при -196°C ~ 80 Дж)	100

Применение

Для сварки соединений из однородных по составу никелевых сплавов с высокой жаростойкостью и коррозионностойких сталей, а также для смешанных соединений хладостойких или закаливаемых сталей. Кроме того, для сварки соединений крупногабаритных изделий с большой усадкой и крупных изделий, а также для коррозионностойкой наплавки на стали.

Указания по применению

Удалить растрескавшийся и другой поврежденный материал. Зачистить места сварки. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей. Сварочный канал и контактное сопло применять такие же, как при сварке алюминия.

Сварочные позиции: PA, PB, PC, PE, PG
w h q ü f

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN 439 – I1 (100% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Вес [кг]
1,6	B 300	15,0

Другие диаметры по запросу



Порошковая проволока

ToolTec 54084

Для коррозионноустойчивых к термическому износу наплавов

Свойства

Порошковая проволока. Металл сварного шва обладает высокой теплостойкостью и не склонен к растрескиванию. Обладает высокой коррозионно-стойкостью при температурах до 1100°C. Устойчив к образованию окалины при температурах до 1200°C. Обладает высоким сопротивлением износу трением, скольжением при одновременном давлении и ударными нагрузками, в том числе при высокой температуре. Устойчив к термическим ударам. Способен к упрочнению самонаклепом.

Технические данные

DIN 1736: ~ SG – NiMo 16 Cr 16 W
AWS A5.14: ~ ENiCrMo-4
SFA 5.14: ~ ENiCrMo-4
W.-Nr. ~ 2.4886

Химический состав наплавленного металла, %:
макс. 0,08 C – макс. 0,75 Si – макс. 1 Mn –
макс. 2 Fe – макс. 0,5 Co – макс. 0,03 S – 15 Cr –
16 Mo – 4 W – остальное Ni
(содержание C и Si за пределами нормы)

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентиро- вочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	500
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	750
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	25
Работа ударной вязкости, A_v [Дж]	35
(ISO-V, при - 20°C ~ 30 Дж)	
Твердость [HV30]	250
- холодноупрочненный [HV30]	350

Применение

Для наплавки на инструментальные стали, работающие в условиях теплового износа, а также для соединительной сварки однородных конструкционных деталей, работающих под воздействием коррозии и износа.

Типичные примеры применения:

износостойкие инструменты, такие как горячие пуансоны, ковочные штампы, лезвия ножниц для горячей резки, наконечники захватов стрипперов, ковочные вальцы, формы горячих прессов, бойки, а также коррозионно- и износостойкие компоненты на травильных установках, контактные поверхности в запорной и регулирующей температуре арматуре, транспортирующие устройства в печах, отжиговых и закалочных установках.

Указания по применению

Удалить растрескавшийся и другой поврежденный материал. Зачистить места сварки. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. При нанесении слоя большой толщины на низколегированные стали промежуточные слои необходимо наваривать EnDotec D0* 16. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей. Сварочный канал и контактное сопло применять так же, как при сварке алюминия.

Сварочные позиции: все, кроме PE (ü)

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175 – I1 (100% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Вес [кг]
1,6	B 300	15,0

Другие диаметры по запросу

ООО "ВЕАР СЕРВИС" является официальным дистрибьютором Общества с ограниченной ответственностью "Мессер Эвтектик Кастолин"