

Классификация

EN ISO 18274	AWS A 5.14	Материал №
S Ni 2061 (NiTi3)	ER Ni-1	2.4155

Описание и область применения

Пруток УТР А 80 Ni используется для ремонтной сварки и наплавки чистого никеля, включая никеля с низким содержанием углерода, никелевых сплавов и сталей, плакированных никелем.

Используется для строительства сосудов высокого давления и в аппаратостроении, в химической промышленности, пищевой промышленности и энергетике, где предъявляются высокие требования к коррозионной стойкости и температурным характеристикам.

Металл шва стоек к коррозии в большинстве средах - от кислых до щелочных.

Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ti	Fe	Ni
< 0,02	< 0,3	0,3	3,3	< 0,1	Ост.

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, R _{р0,2}	Временное сопротивление разрыву, R _m	Относительное удлинение, A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, K _v
МПа	МПа	%	+20°С, Дж
> 300	> 450	> 30	> 160

Указания по сварке

Зачистить свариваемую поверхность до металлического блеска. Угол раскрытия стыка не менее 70°. Сварка ниточными швами и с минимальным тепловложением.

Разрешения и сертификаты

TÜV (№ 00951), ABS

Форма поставки и технология сварки

Прутки \varnothing x L, мм	Вид тока	Защитный газ(EN ISO 14175)
\varnothing 1,6 x 1000	DC(-)	I1 (Ar 100%)
\varnothing 2,0 x 1000	DC(-)	I1 (Ar 100%)
\varnothing 2,4 x 1000	DC(-)	I1 (Ar 100%)
\varnothing 3,2 x 1000	DC(-)	I1 (Ar 100%)