

Классификация

E Ni Z 6152 (NiCr35Fe20Nb)

Характеристики и области применения

Температура начала интенсивного окалинообразования 1180 °С. Для наплавки и сварки аналогичных/схожих по химическому составу жаропрочных марок литья.

Свариваемые материалы

GX45NiCrNbSiTi 45-35

Типичный химический состав, %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Nb |
|------|-----|-----|------|------|-----|
| 0.45 | 1.4 | 1.0 | 35.0 | 45.0 | 0.8 |

Ползучесть и длительная прочность

В диапазоне соответствующих литых материалов.

Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1

(минимальные значения при комнатной темп.)

| Термическая обработка сварного соединения | Предел текучести, 0.2% Н/мм ² | Предел прочности Н/мм ² | Относительное удлинение (L ₀ = 5d ₀), % |
|---|--|------------------------------------|--|
| Без обработки | 245 | 450 | 6 |

Аустенит

Структура

Инструкция по сварке

Материалы

Аналогичные или схожие по составу литые материалы

Положение сварки



Предварительный подогрев

Не требуется.

Термообработка после сварки

Не требуется

Ток = (+)

Упаковка, вес и допустимая сила тока

Размер, мм

2.5 x 300

Количество (штук) в одной упаковке

197

Вес одной упаковки, кг

4.2

Сила тока, А

55-80

Электрод с основным покрытием