



Классификация

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

Характеристики и область применения

Присадочный пруток на никелевой основе UTP A 6222 Mo предназначен для сварки высокопрочных коррозионноустойчивых никелевых сплавов, например:

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

Материал может быть использован как для сварки ферритных сталей с аустенитным, так и для наплавки на эти стали. Благодаря высокому пределу текучести наплавленного металла возможно использование этого материала для сварки 9% Ni сталей. Пруток широко применяется в авиационной промышленности, химической индустрии, монтаже морских конструкций.

Наплавленный металл UTP A 6222 Mo обладает высокой жаропрочностью, коррозионной стойкостью, стойкостью к образованию горячих трещин и окислению. Высокая ударная вязкость сохраняется при рабочих температурах до 1100°C. Легирование Mo и Nb в NiCr матрице обеспечивает экстремально высокую стойкость к старению. Наплавленный металл почти не чувствителен к стресс коррозии. Стойкость к межкристаллитной коррозии достигается без термообработки сварного соединения.

Химический состав прутка, %

C	Si	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe
< 0,02	< 0,2	22,0	9,0	основа	3,5	≤ 0,5

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести R _{P0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A	Работа удара K _v , Дж	
МПа	МПа	%	+20°C	-196°C
> 460	> 740	> 30	> 100	> 85

Рекомендации по сварки

Зачистить область сварки от загрязнений (масло, краска).
Минимальное тепловложение <12 КДж/см.
Межпроходная температура не должна превышать 150°C.

Одобрения

TÜV (No. 03461), GL, DNV, ABS

диам. x длина, мм /мм	Тип тока	Защитный газ (EN ISO 14175)	
1,6 x 1000	= (-)	I 1	R 1
2,0 x 1000	= (-)	I 1	R 1
2,4 x 1000	= (-)	I 1	R 1
3,2 x 1000*	= (-)	I 1	R 1

*под заказ