Thermanit Nicro 82

Сварочная проволока сплошного сечения на никелевой основе

Условные обозначения

EN ISO 18274	AWS A5.14	Mat. No.
S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	ERNiCr-3	2.4806

Описание и область применения

Никелевый сплав, жаростойкий и жаропрочный. Отличная ударная вязкость при криогенных температурах до -269°C. Рекомендуется для сварки аустенито-ферритных соединений. Переходная зона со стороны ферритного металла не склонна к охрупчиванию, вызываемому выделением карбидов хрома, даже при температуре термообработки выше 300°C. При сварке жаростойких хромистых и хромоникелевых сталей, включая отливки, никелевых сплавов обладает хорошими ударновязкими свойствами. Температура эксплуатации сварных соединений до 900°C в полностью нагруженном состоянии. Стойкость к образованию окалины до 1000°C.

Металл основы

TÜV- сертифицированные сплавы

1.4876 – X8NiCrAlTi32-21; 1.4877 – X6NiCrNbCe32-27; 1.4958 – X5NiCrAlTi31-20; 2.4816 – NiCr15Fe; 2.4817 – LC-NiCr15Fe; 2.4851 – NiCr23Fe; 1.5662 – X8Ni9;

В сочетании с 1.4539 – X1NiCrMoCu25-20-5, 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12 **так же с ферритными котельными сталями такими как** 1.7380 – 10CrMo9-10;

Alloy 800, Alloy 800 H, Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 601; UNS N08800, UNS N08810, UNS N06600, UNS N06600, UNS N06601

Химический состав проволоки, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
wt-%	0.02	0.2	2.8	19.5	> 67	2.5	< 2.0

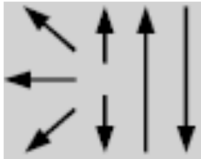
Структура: аустенит

Mechanical properties of all-weld metal

Термо-обработка	Пр.текучести $R_{p0.2}$	Пр.текучести $R_{p1.0}$	Пр. прочности R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без т/о	380	420	620	35	90

Жаропрочность: до 900°C как у соответствующего жаростойкого металла / сплава.

Рабочие параметры



Полярность:	**Защитные газы:**	**Ø, мм**	**Катушки:**
= (+)	(EN ISO 14175) I1, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)	0.8	BS300
		1.0	BS300
		1.2	BS300
		1.6	BS300

Официальный дистрибьютор Pt ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru

Thermanit Nicro 82

Сварочная проволока сплошного сечения на никелевой основе

Рекомендации по сварке		
Материал	Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка
Нелегированные и низколегированные стали с CrNi(Mo,N) сталями, литьем	Ферритная сторона: определяется металлом основы	Определяется металлом основы. При сварке аустенитных сталей, в т.ч. литых, следует обращать внимание на стойкость к межкристаллитной коррозии и охрупчиванию
Жаростойкие Cr стали	Определяется металлом основы	Определяется металлом основы
Жаростойкие CrNi стали, никелевые сплавы	Не требуется	Не требуется
Криогенные никелевые сплавы	Определяется металлом основы	Определяется металлом основы
Одобрения		
TÜV (03089), DNV·GL, CE		

Официальный дистрибьютор Pt ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru