

NICROWELD 70/15

Electrodes MMA [SMAW]

Nickel alloys

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14172-A : E Ni 6182 DIN 1736 : EL NiCr15FeMn AWS A-5.11 : E NiCrFe-3		Power generation industry Hardfacing and repairing Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry

Специальный электрод с никелевым сердечником для сварки сталей применяется в промышленности низких температур, а также атомной промышленности. Используется при температуре от -196°C до 600°C. Наплавленный металл устойчив к шелушению до температуры 1200°C (в среде без серы). Устойчивость к тепловым шокам для аустенитных сталей, высокая коррозионная стойкость и стойкость против образования горячих трещин.



Base material

низколегированные стали, работающие при повышенной температуре, теплостойкие, работающие при низких температурах
 высоколегированные стали Cr i CrNi, особенно для соединения непохожих сталей, для никелевых сплавов и комбинации никель-сталь
 соединение медь из нержавеющей стали

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0,04	0,40	7,0	16,0	reszta	1,8	8,0

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>370
Tensile strength Rm [N/mm2]	650
Elongation A5 [%]	>35
Impact energy Kv [J]	>82] (-196°C) /
Coating type	основное
Heat treatment	предварительная, если требуется для нативного материала. Температуры перехода: 125 - 150°C.
Welding current	
Welding positions	
Redrying	200°C / 1h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	300 /	60-90	1,0	6,0
3,2	350 /	90-120	1,5	9,0
4,0	350 /	110-150	1,5	9,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl