

NICROWELD 70/20

Electrodes MMA [SMAW]

Nickel alloys

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14172-A : E Ni 6082 DIN 1736 : EL NiCr19Nb AWS A-5.11 : E NiCrFe-2		Hardfacing and repairing Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Специальный электрод с легированным сердечником и основным покрытием. Рекомендуется для соединения и плакировки слаболегированных и высоколегированных сталей, а также сплавов никеля и разнородных соединений. Аустенитный шов обладает стойкостью против образования горячих трещин, не ломкий как при низких, так и при высоких температурах. Устойчив к шелушению до температуры 1000°C и к замерзанию до -196°C. Электрод используется в химической, нефтехимической промышленности, на стекольных заводах, а также в небольших мастерских, занимающихся ремонтом и восстановлением.

Base material

низколегированные стали, работающие при повышенной температуре, теплоустойчивые, работающие при низких температурах

высоколегированные стали Cr и CrNi, особенно для соединения непохожих сталей, для никелевых сплавов и комбинации никель-сталь

соединение медь из нержавеющей стали

Typical chemical composition %

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,04	4,5	19,0	reszta	1,0	2,0	<4,0

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>420
Tensile strength Rm [N/mm2]	>700
Elongation A5 [%]	>42
Impact energy Kv [J]	>96 J (-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 /	50-90	1,0	6,0
3,2	350 /	70-120	1,0	6,0

4,0	350 /	100-160	1,0	6,0
-----	-------	---------	-----	-----

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