

**Материалы для сварки сплавов на
основе никеля и медноникелевых
сплавов**



Область применения

SR-133 - покрытый электрод, разработанный для сварки никелевых сплавов Inconel 600 и 601, Incoloy 800 и 800HT, а также для сварки разнородных швов: нержавеющей сталей с низколегированными сталями и никелевыми сплавами: Inconel, Incoloy, Monel. Может использоваться для наплавки облицовочного слоя при плакировании.

Описание

SR-133 даёт наплавленный металл с высоким уровнем ударной вязкости при сверх-низких температурах: до -196°С и высокой сопротивляемостью образованию горячих трещин. Обеспечивает стабильное горение дуги и высокую производительность.

Технологические особенности сварки

- 1 Перед сваркой тщательно зачистить свариваемые кромки от прихватов и загрязнений.
- 2 Сварку производить короткой дугой.
- 3 Перед использованием электроды прокалить при 300~350°С в течение 60 мин.
- 4 Рекомендуется производить сварку на минимально допустимых значениях сварочного тока.

Положения сварки



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)

Current

AC, либо DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Fe	Cu	Другие
0.05	0.15	3.10	0.005	0.003	15.0	71.5	1.0	1.25	7.5	0.01	-

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
610	37	-196	90

Сертификаты Упаковка

Упаковка, 5кг
Коробка 5кг x 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	350	350	350
F	100 - 105	120 - 140	140 - 180
V-up, OH	100 - 105	110 - 115	110 - 130

Область применения

SR-182 - покрытый электрод, разработанный для сварки никелевых сплавов Inconel 600 + 601, а также для сварки разнородных швов: нержавеющей сталей с низколегированными сталями и никелевыми сплавами. Возможна сварка Ni-Cr-Fe плакированных сталей.

Описание

SR-182 - покрытый электрод основного типа для сварки никелевых сплавов и разнородных сталей. Наплавленный металл имеет отличную сопротивляемость образованию трещин, благодаря легированию большим количеством Mn. Обеспечивает стабильное горение дуги с хорошим формированием шва.

Технологические особенности сварки

- 1 Перед сваркой тщательно зачистить свариваемые кромки от прихватов и загрязнений.
- 2 Сварку производить короткой дугой.
- 3 Перед использованием электроды прокалить при 350–450°C в течение 60 мин.
- 4 Рекомендуется производить сварку на минимально допустимых значениях сварочного тока.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

AC, либо DC+

Тип. Хим. Состав напавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb+Ta	Fe
0.060	0.45	6.20	0.010	0.010	16.5	72.0	1.8	5.2

Тип. Мех. Свойства напавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
640	40	-196	76

Сертификаты

Упаковка

Упаковка, 2.5кг
Коробка 2.5кг x 4: 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	3.2	4.0
Длина, мм	350	350
F	70 - 115	95 - 150
V-ур, OH	65 - 110	85 - 135

Область применения

SR-134 - покрытый электрод, разработанный для сварки криогенных сталей, легированных 9%Ni, используемых при строительстве ёмкостей и резервуаров хранения сжиженного азота и аналогичных конструкций и деталей, работающих при сверхнизких температурах.

Описание

SR-134 это покрытый электрод со стержнем из сплава Inconel. Наплавленный металл обладает высокой прочностью и ударной вязкостью при сверхнизких температурах. Обеспечивает лёгкую технику при сварке на переменном токе, без отклонения сварочной дуги.

Технологические особенности сварки

- 1 Перед сваркой тщательно зачистить свариваемые кромки от прихватов и загрязнений.
- 2 Сварку производить короткой дугой.
- 3 Перед использованием электроды прокалить при 350–450°C в течение 60 мин.
- 4 Рекомендуется производить сварку на минимально допустимых значениях сварочного тока.

Положения сварки

Ток



AC, либо DC+

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.12	0.40	2.80	0.003	0.001	15.3	70.0	3.1	2.35	5.40

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
715	40	-196	60

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка, 2.5кг
Коробка 2.5кг x 4: 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	350	350	350
F	70 - 115	95 - 150	140 - 180
V-up, OH	65 - 110	85 - 135	110 - 140

Область применения

SR-08 - это покрытый электрод, разработанный для ремонтной сварки и прихватки нержавеющих сталей, легированных 9%Ni.

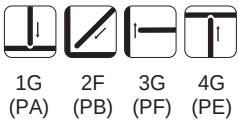
Описание

SR-08 это покрытый электрод со стержнем из сплава Inconel. Наплавленный металл обладает высокой прочностью и ударной вязкостью при сверхнизких температурах. Обеспечивает лёгкую технику при сварке на переменном токе, без отклонения сварочной дуги.

Технологические особенности сварки

- 1 Перед сваркой тщательно зачистить свариваемые кромки от прихваток и загрязнений.
- 2 Сварку производить короткой дугой.
- 3 Перед использованием электроды прокалить при 350~450°С в течение 60 мин.
- 4 Рекомендуется производить сварку на минимально допустимых значениях сварочного тока.

Положения сварки



Ток

AC

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	W	Fe
0.04	0.30	0.30	0.003	0.001	2.85	68.6	17.9	3.05	6.45

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
760	40	-196	75

Сертификаты

Упаковка

Упаковка, 2.5кг
Коробка 2.5кг x 4: 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	3.2	4.0
Длина, мм	350	350
F	70 - 115	95 - 150
V-up, OH	65 - 110	85 - 135

SR-625

Тип: Основной

AWS A5.11 / ASME SFA5.11 ENiCrMo-3
JIS Z3224 DNiCrMo-3
EN ISO 14172 Ni6625

Область применения

SR-625 - это покрытый электрод, разработанный для сварки никелевых сплавов Inconel 600 + 625 и др. аналогичных сплавов, а также нержавеющей сталей, легированных 9% Ni. Применяется для сварки теплообменников, LNG резервуаров, установок десульфуризации.

Описание

SR-625 это покрытый электрод основного типа, для всепозиционной сварки никелевых сплавов. Наплавленный металл обладает отличными показателями коррозионной стойкости против щелевой, ножевой (питтинговой) коррозии и коррозионного растрескивания под напряжением. Металл шва обладает отличными показателями жаропрочности.

Технологические особенности сварки

- 1 Перед сваркой тщательно зачистить свариваемые кромки от прихваток и загрязнений.
- 2 Сварку производить короткой дугой.
- 3 Перед использованием электроды прокалить при 300–350°C в течение 60 мин.
- 4 Рекомендуется производить сварку на минимально допустимых значениях сварочного тока.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

AC, либо DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Fe
0.06	0.35	0.001	0.001	0.003	21.21	62.61	9.2	3.58	3.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
772	32	-196	48

Сертификаты

ABS

Упаковка

Упаковка, 2.5кг
Коробка 2.5кг x 4: 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	350	350	350
F	90~95	100~105	120~140	140~180
V-up/ОН	90~95	100~105	110~115	110~130

Область применения

Покрытый электрод для сварки сплавов типа UNS 10276, а также сварки плакирующих слоёв низколегированных и углеродистых плакированных сталей.

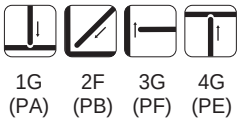
Описание

SR-276 обеспечивает наплавленный металл с хорошей коррозионной стойкостью, а благодаря высокому легированию Молибденом, обеспечивается отличная коррозионная стойкость против ножевой (питтинговой), щелевой коррозии и коррозионного растрескивания под напряжением.

Технологические особенности сварки

- 1 Перед сваркой тщательно зачистить свариваемые кромки от прихватов и загрязнений.
- 2 Перед использованием электроды прокалить при 350°C в течение 60 мин.
- 3 Рекомендуется производить сварку на минимально допустимых значениях сварочного тока.

Положения сварки



Ток

AC, либо DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	W
0.018	0.15	0.35	0.010	0.001	14.6	59.1	15.8	6.15	3.39

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи, Дж 0°C	Работа удара по Шарпи, Дж -196°C
746	31	44	33

Сертификаты

Упаковка

Упаковка, 2.5кг
Коробка 2.5кг x 4: 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	3.2	4.0
Длина, мм	350	350
F	70~115	95~150
V-up/ОН	65~110	85~135

Область применения

Сочетание флюса и проволоки, применяется для сварки жаропрочных никелевых сплавов, типа Inconel 601, Incoloy 800/800H, либо их комбинации со сплавами других марок. Используется при производстве печного оборудования, в нефтехиммашиностроении и строительстве электростанций.

Описание

- ① Superflux300 это нейтральный керамический флюс основного типа (коэффициент основности флюса superflux300 равен 2.7).
- ② Обеспечивает превосходную стабильность горения дуги и лёгкое отделение шлака.
- ③ Обеспечивает как хорошее формирование шва, так и сварочно-технологические свойства.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием флюс прокалить при температуре 300 - 350°C в течение 60 мин.
- ② Предварительный нагрев не требуется. Температура промежуточного прохода не должна превышать 250°C. При сварке супераустенитных сплавов, температура промежуточного прохода не должна превышать значение 100°C.

Положения сварки

Ток



АС, либо DC+

1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta
0.023	0.44	0.40	0.003	0.002	21.0	61.8	9.0	3.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи, Дж
715	37.7	-

Тип. Параметры сварки (DC +)

Диаметр, мм	Св. Ток, А	Напряжение, В	Скор. Сварки, см/мин	Примечания
2.4	250~400	28~36	30~60	
3.2	300~450			
4.0	400~600			

Область применения

- ① Проволока сплошного сечения используется для сварки высоколегированных сталей, жаростойких сталей, нержавеющей сталей, легированных 9%Ni и аналогичных сталей с высоким уровнем ударной вязкости при сверхнизких температурах.
- ② Применяется для сварки жаропрочных сплавов, включая никелевые сплавы Inconel 601, Incoloy 800/800H, либо их комбинации со сплавами других марок, применяемых при производстве печного оборудования, в нефтехиммашиностроении и строительстве электростанций.

Описание

- ① SMT-625 это проволока сплошного сечения, легированная 68%Ni+22%Cr+9%Mo +3.5%Nb для наплавки и сварки металла с высоким уровнем жаропрочности и коррозионной стойкости .
- ② Предварительный подогрев свариваемых кромок не требуется. Температура промежуточного прохода не должна превышать 250°C. При сварке супераустенитных сплавов, температура промежуточного прохода не должна превышать значение 100°C.

Защитный газ

Ar, Ar + He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta
0.02	0.20	0.03	0.006	0.001	22.0	64.0	9.00	3.60

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
770	40	-196	100

Упаковка

SMT-625	MIG	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
		Вес	Катушка: 12.5кг			
	TIG	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
		Вес	5кг*1,000мм			

Сертификаты

ABS, GL, LR, DNV, NK, BV, KR

Область применения

Проволока сплошного сечения для сварки сталей, легированных 9% Ni, используемых для производства резервуаров и ёмкостей хранения сжиженных газов и др. областях.

Описание

- ① Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при сверхнизких температурах.
- ② Наплавленный металл обладает отличными механическими свойствами во всех диапазонах температур (от сверхнизких до высоких).
- ③ Стабильное горение дуги и хорошее формирование шва.

Защитный газ

Ar, Ar+He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	W
0.014	0.012	0.010	0.002	0.001	2.0	70.20	19.4	0.01	2.62

Тип. Мех. Свойства напавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
725	38.0	-196	176

Упаковка

SMT-08	MIG	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.6
		Вес	Катушка: 12.5кг		
	TIG	Диаметр, мм	2.0	2.4	3.2
		Вес	5кг*1,000мм		

Область применения

Проволока сплошного сечения для сварки высоконикелевых сплавов. Применяется при производстве корабельных двигателей, теплообменников, строительстве объектов нефте-химического машиностроения и т.п.

Описание

- ① SM-455 и ST-455 обеспечивают наплавленный металл с очень высоким уровнем коррозионной стойкости в различных средах: хлоридной, метановой кислоты, уксусной кислоты, морской воды и пр.
- ② SM-455 и ST-455 имеют высокий уровень стабильности, прочности и коррозионной стойкости и стойкости к окислению.
- ③ Рекомендуется избегать высокотемпературной термообработки.

Защитный газ

Ar, Ar+He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe
0.013	0.05	0.01	0.004	0.003	17.5	65.0	15.0	2.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)
700	40.0

Упаковка

SM-455	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
	Вес	Катушка: 12.5кг			
ST-455	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
	Вес	5кг*1,000мм			

Область применения

Пруток для сварки никелевых сплавов, применяемых при строительстве десульфуризаторов дымовых газов, объектов морских платформ и нефтехимических предприятий.

Описание

- ① SMT-22 обеспечивает сверхвысокий уровень коррозионной стойкости наплавленного металла.
- ② Также применяется для сварки никелевых сплавов Inconel 625+601, Hastelloy C-22, и покрытия никелевых сплавов.

Защитный газ

Ar, Ar+He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Co	V	W	Cu	Fe
0.009	0.06	0.38	0.001	0.001	22.30	55.52	14.10	0.04	0.04	2.85	0.01	4.13

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)
720	41.0

Упаковка

SMT-22	MIG	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.6
		Вес	Катушка: 12.5кг		
	TIG	Диаметр, мм	2.0	2.4	3.2
		Вес	5кг*1,000мм		

Область применения

Проволка сплошного сечения и присадочный пруток, применяются для сварки объектов заводов по сжижению газов, теплового оборудования электростанций.

Описание

- ① SM-82(ST-82) это проволока сплошного сечения (присадочный пруток) из никелевого сплава для сварки широкого наименования никелевых сплавов и жаропрочных сплавов.
- ② Применяется где требуется обеспечение высоких показателей коррозионной стойкости и жаропрочности при сварке высоколегированных сталей, жаропрочных сталей и коррозионностойких сталей.
- ③ Применяются для сварки сталей, легированных 9%Ni для обеспечения лучшей прочности и ударной вязкости металла шва.
- ④ Параметры предварительного нагрева и послесварочной термообработки зависят от типа свариваемого металла.

Для большинства никелевых сплавов предварительный нагрев не требуется.

Защитный газ

Ar, Ar + He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe	Nb+Ta
0.04	0.20	3.20	0.006	0.001	20.0	73.0	1.00	2.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж	Защитный Газ
660	35	-196	80	70% Ar + 30% He

Упаковка

SM-82	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
	Вес		Катушка: 12.5кг		
ST-82	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
	Вес		5кг*1,000мм		

Область применения

Применяется для сварки деталей насосов, клапанов, трубной обвязки и сосудов, используемых в среде агрессивных сред на химических заводах. Также применяется для сварки при строительстве десульфуризаторов дымовых газов и ответственных объектов морских платформ и нефтехимических предприятий.

Описание

- ① SM-276(ST-276) это проволока сплошного сечения (присадочный пруток) из никелевого сплава, легированного 60%Ni+17%Cr+16%Mo. Обеспечивает наплавленный металл с отличным уровнем коррозионной стойкости в широком диапазоне органических и неорганических агрессивных сред.
- ② Предварительный нагрев не требуется, температура промежуточного прохода рекомендуется поддерживать ниже 100°C. Уровень тепловложения должен быть ниже 1.5КДж/мин.

Защитный газ

Ar, Ar + He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	W
0.02	0.05	0.50	0.003	0.001	17.0	61.0	16.00	3.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)
750	33

Упаковка

SM-276	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
	Вес	Катушка: 12.5кг			
ST-276	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
	Вес	5кг*1,000мм			

Область применения

Проволка сплошного сечения и присадочный пруток, применяются для сварки теплообменников, трубной обвязки, сосудов и систем очистки соли.

Описание

- ① SM-400(ST-400) это проволока сплошного сечения (присадочный пруток) из никелевого сплава, легированного 65%Ni+30%Cu+2%Ti+1%Fe и используемых для сварки аналогичных сплавов, либо сварки разнородных соединений: Медноникелевых сплавов с углеродистыми сталями и т.п.
- ② Предварительный нагрев не требуется, температуру промежуточного прохода рекомендуется поддерживать ниже 150°C. После сварки, термообработка не требуется.

Защитный газ

Ar, Ar + He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Ti	Fe
0.02	0.15	3.20	0.005	0.001	64.0	29.0	2.20	0.90

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)
530	45

Упаковка

SM-400	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
	Вес	Катушка: 12.5кг			
ST-400	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
	Вес	5кг*1,000мм			

Область применения

- ① В основном применяется для сварки высокопрочных деталей в авиационной и ракетостроительной областей, а также сварки деталей и компонентов для авиационных двигателей и при строительстве атомных станций.
- ② Применяется для сварки сплавов следующих марок: 718, 706 и X-750 и аналогичных им.

Описание

- ① Проволока сплошного сечения из нинельхромового сплава. Обеспечивает получение наплавленного металла, обладающего высокой прочностью, жаропрочностью, коррозионной стойкостью.
Подходит как для сварки сталей, работающих при сверхнизких температурах, так и для сварки сплавов и сталей, работающих до + 700 градусов Цельсия.
Наплавленный металл допускает обработку и является дисперсионно-твердеющим сплавом.
- ② Сварка с высоким уровнем тепловложения, может привести к микрорастрескиванию шва.

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Ti
0.04	0.2	0.25	0.004	0.001	19.0	53	3.1	Rem.	5.05	1.0

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: Ar+He)

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)
630	860	27

Тип. Параметры сварки (Импульсно-дуговая сварка)

Диаметр,мм	Св. Ток,А	Напр.,В	Скор. Сварки,см/мин	Расход Защ. Газа (л /мин)	Защитный газ
1.2	250	26	30	25	100% Ar, либо Ar +30% He
1.6	300	29	35		

Область применения

Это проволока сплошного сечения (присадочный пруток) из никелевого сплава, применяется для сварки в пищевой и химической промышленности.

Описание

- ① SM-60 и ST-60 обеспечивают металл шва с высоким механическими свойствами и коррозионной стойкостью (особенно в щелочных средах).
- ② SM-60 и ST-60 может использоваться для сварки никелевых сплавов, марки Ni 200 + 201, их аналогов, а также для наплавки.

Защитный газ

Ar, Ar+He

Тип. Химический состав проволоки (%)						
C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti
0.02	0.40	0.40	0.005	0.001	96.0	3.0

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла	
Пред. Прочности МПа	EL (%)
480	30.0

Упаковка					
SM-60	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
	Вес	Катушка: 12.5кг			
ST-60	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
	Вес	5кг*1,000мм			

Superflux300 × SA-82

Область применения

- ① Бойлеры при строительстве ТЭЦ и оффшорных объектов.
- ② Superflux300 X SA-82 применяется для сварки широкой линейки никелевых и жаропрочных сплавов.

Описание

- ① Superflux300 это нейтральный керамический флюс основного типа (коэффициент основности флюса superflux300 равен 2.7).
- ② Обеспечивает превосходную стабильность горения дуги и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием флюс прокалить при температуре 300 - 350°С в течение 60 мин.
- ② При сварке избегайте высокого уровня тепловложения и высоких сварочных токов, во избежание снижения коррозионной стойкости в зоне термического влияния.
- ③ Предварительный подогрев свариваемых кромок не требуется, температуру промежуточного прохода рекомендуется поддерживать ниже 250°С. При сварке супераустенитных сплавов, температура промежуточного прохода не должна превышать значение 100°С.

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti
0.067	0.220	3.33	0.0001	0.014	19.66	69.88	0	0.119

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи Дж
619	46.4	-196	117

Сертификаты

I Упаковка

SA-82(проволока) : 25кг катушка
Superflux300(Флюс) : 20кг контейнер

Область применения

Проволока сплошного сечения (прутки) для сварки объектов опреснительных заводов, испарителей и т.п. а также других технологических систем обработки морской и солёной воды.

Описание

- ① SMT-7030 Проволока сплошного сечения (прутки) для сварки медно-никелевых сплавов, типа Cu/Ni 70.30, 80.20 и 90.10.
- ② Обычно предварительный подогрев свариваемых кромок не требуется, температуру промежуточного прохода рекомендуется поддерживать ниже150°С. Термообработка после сварки также не требуется. Во избежании образования трещин следует избегать попадания в шов загрязняющих элементов: свинец, олово, цинк и пр. загрязняющие элементы должны быть тщательным образом зачищены из зоны сварки.

Защитный газ

Ar, Ar + He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	Cu
0.02	0.20	0.90	0.001	0.001	31.0	0.40	67.0

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)
500	30

Упаковка

SMT-7030	MIG	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
		Вес	Катушка: 12.5кг			
	TIG	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
		Вес	5кг*1,000мм			

Сертификаты

ABS

Область применения

Проволока сплошного сечения (прутки) для сварки оффшорных нефтегазовых объектов и в нефтехиммашиностроении.

Описание

- ① Применяется для сварки медно-никелевых сплавов, типа 90%Cu-10%Ni, а также сварки разнородных медно-никелевых сплавов.
- ② Обеспечивает наплавленный металл с высокой коррозионной стойкостью в различных коррозионных средах.

Защитный газ

Ar, Ar+He

Тип. Химический состав проволоки (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	Cu
0.005	0.04	0.85	0.006	0.001	10.5	0.27	Rem.

Тип. Мех. Свойства напавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)
380	36.0

Упаковка

SM-9010	Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
	Вес	Катушка: 12.5кг			
ST-9010	Диаметр, мм		2.0	2.4	3.2
	Вес	5кг*1,000мм			

Сертификаты

KR