

Сплошная проволока на основе никеля

Спецификация

AWS A5.9	:ER383
EN 12072	:W 27 31 4 Cu L / G 27 31 4 Cu L

Общее описание

Сплошная проволока для сварки Ni-Cr-Mo сталей, легированных медью
Отличная стойкость к общей, точечной и вызванной напряжениями коррозии в кислотных и щелочных средах
Специально разработан для применения в среде серной и фосфорной кислот

Защитный газ (согласно EN)

ДСПЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
	I3	Инертный газ Ar + > 0-95% He

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
0.01	1.5	0.2	27.0	31.0	3.5	1.0

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0.2% предел	Предел	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
				текущего (Н/мм ²)	прочности (Н/мм ²)		+20°C	-196°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	400	610	35	100	50
	ДСПЭ	I1	AW	400	610	35	100	50

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
NiCrMoC- и CrNiMo- стали легированные медью	X1NiCrMoCu 31-27-4	1.4563		N08028
	X1NiCrMoCu 25-20-5	1.4539	Alloy 904L	N08904
	DIN 17744			
	NiCr 21 Mo	2.4858	Alloy 825	N08825
	NiCr 21 Mo 6Cu	2.6410	Alloy 825 h Mo	N08821
	X3NiCrMoTi 27-23	1.4506		

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Процесс	Ед. поставки	1.2	Размер, мм	
			2.0	2.4
ДСНЭ	2-х кг тубус	X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка В300			

Другие размеры и упаковка по требованию

Маркировка

Клеймо: Fenicro®31

Цвет маркера:

Fenicro®31 : rev.EN 20