TNI 425

Сварочная Проволока TIG - Никельные Сплавы

Стандарты

AWS/ASME SFA - 5.14	ERNiCrMo3
EN ISO 18274 - A	SNi 6625 (NiCr22Mo9Nb)
TS EN ISO 18274 - A	SNi 6625 (NiCr22Mo9Nb)
DIN M. No.	2.4831

Области применения и характеристики

Сварочный электрод Ni-Cr-Mo сплава для TIG-сварки, обеспечивающий в наплавке сплав Ni-22Cr9Mo3,5Nb. TNI 425 используется для сварки высококоррозионно-стойких сплавов, таких как Alloy 625, 825 и аналогичных никелевых сплавов. Благодаря высокой ударной вязкостью при низких температурах до -196°C , предпочитается для сварки криогенных никелевых сплавов, таких как X1NiCrMoCuN25-20-7. В средах без содержания серы наплавляемый металл шва имеет устойчивость к образованию окислов при температурах до 1200 ° C, в сернистых средах наплавляемый шов может использоваться при рабочих температурах до 500 ° C. Используется для сварки соединений разнородных нержавеющих сталей, разнородных никелевых сплавов, низколегированных сталей с нержавеющими сталями или никелевыми сплавами, для выполнения буферных проходов и проходов выдавливания на поверхностях трудно свариваемых сталей и их ремонтной сварки.

Типичные химические свойства сварочной проволоки

Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	P	S	Fe
Сварочная Проволока	0.01	0.04	0.02	22.25	65.00	8.70	3.70	0.20	0.02	0.001	0.30

Типичные Механические Значения Сварного Металла

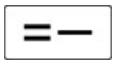
Условия Испытаний	Защитный Газ	предел текучести (N/мм²)	Прочность На Разрыв (H/мм²)	Удлинение (%)	Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J)	
После Сварки	I1	570	760	39	20°C → 135	-196°C → 130

* Kimyasal kompozisyon ve mekanik özellikler .

Информация О Приложении

Сварочные Позиции

Полярность:



Защитный Газ:

I1

Параметры и Эффективность Сварки

Диаметр x Длина (мм)
1.60x1000
2.40x1000

Информация Об Упаковке

Код Продукта	Диаметр x Длина (мм)	Количество в коробке	Вес брутто коробки (кг)	Количество коробки в внешной коробке	Вес Брутто Внешней Коробки (кг)	Тип Упаковки
26104GBKM2	1.60x1000	5 кг	5,30	4	21,40	Картонная Труба
26104IBKM2	2.40x1000	5 кг	5,30	4	21,40	Картонная Труба

Информация Хранение и Повторной Сушки

Как правило не требуется. При необходимости осуществите повторную сушку в течение 1 часа при 110 °C.