

AWS A5.11	UNS	ISO 14172	DIN 1736								
E NiCrFe-3		E Ni 6182									
Описание и применение*											
<p>Электроды EWC SA-Ni82 с основным покрытием предназначены для сварки нержавеющей, жаростойких и жаропрочных сталей и им подобных эксплуатирующихся в контакте с агрессивными средами при температуре от -196 до 480°C, низколегированных хромо-молибденовых теплоустойчивых сталей перлитного класса с высоколегированными сталями аустенитного класса эксплуатирующихся при температуре до 650°C, гарантируя при этом отсутствие миграции углерода из теплоустойчивой стали в металл шва, высокопрочных сталей криогенного назначения, легированных 5 или 9% Ni, мартенситных тяжело свариваемых сталей со сталями аустенитного класса, отливок из жаропрочных сталей ограниченной свариваемости, а также наплавки переходных и плакирующих коррозионностойких слоев на изделия из низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных и теплоустойчивых сталей. Наплавленный металл не подвержен высокотемпературному охрупчиванию, обладает высокой жаропрочностью при температурах до 1000°C и стойкостью к образованию окалины при температурах до 1175°C в атмосфере, не содержащей соединения серы.</p> <p>Ток: DC (+)</p>											
Основные материалы											
<p>Подходит для высококачественных сварных соединений сплавов на основе никеля, сварки разнородных сталей и трудносвариваемых комбинаций, включая низкотемпературные стали с содержанием Ni до 5%, материалы, устойчивые к высоким температурам и ползучести, нелегированные и высоколегированные нержавеющей стали Cr и CrNiMo.</p> <p>2.4816 NiCr15Fe, 2.4817 LC-NiCr15Fe, 1.4876 X10NiCrAlTi32-21 Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810</p>											
Типичный химический состав наплавленного металла, %											
C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	Ti	Fe	Nb	Ta
0.041	6.45	0.32	0.005	0.011	68.05	15.90	0.010	0.10	7.54	1.55	0.005
Механические свойства наплавленного металла											
Предел текучести R _{p0.2} , МПа	Предел прочности R _m , МПа	Относительное удлинение (A ₅), %	Работа удара KV, J		Твёрдость по Бриннелю						
			-196°C								
395	635	43.5	105								
Прокалка	1- 2 часа/ 350°C.										
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE											
Диаметр/длина	2,5x250	3,2x300	4,0x350	5,0x350							
Сила тока, А	60-90	80-100	110-150	130-180							

Артикул	Наименование
CN1500020	Электроды EWC SA-Ni82 2,5x250 мм (2,0 кг)
CN1500021	Электроды EWC SA-Ni82 3,2x300 мм (2,0 кг)
	Электроды EWC SA-Ni82 4,0x350 мм (2,0 кг)
	Электроды EWC SA-Ni82 5,0x350 мм (2,0 кг)