

<b>AWS A5.11</b>	<b>UNS</b>	<b>ISO 14172</b>	<b>DIN 1736</b>								
E NiCrFe-3			EL NiCr15FeMn								
<b>Описание и применение*</b>											
<p>Электроды EWC SA-Ni82 с основным покрытием предназначены для сварки нержавеющей, жаростойких и жаропрочных сталей. Высокая ударная вязкость при криогенных температурах до -269°C. Идеально подходят для сварки аустенито-ферритных соединений. При сварке не образуются зоны, насыщенные карбидами хрома, что снижает риск охрупчивания переходной зоны с ферритной стороны даже при термическом воздействии при температурах выше 300°C. Электроды EWC SA-Ni82 рекомендуются для сварки прочных, ударновязких соединений и наплавки хромистых ферритных сталей, CrNi сталей и Ni сплавов. Рабочие температуры до 900°C для тяжело нагруженных соединений, до 550°C в атмосфере серосодержащих газов. Окалиностойкость до 1000°C. Ток: DC (+)</p>											
<b>Основные материалы*</b>											
<b>UNS</b>	<b>Alloy</b>	<b>DIN</b>	<b>Werkstoff Nr.</b>								
K81340	9%Ni	X8Ni9	1.5662								
N06600	600	NiCr15Fe	2.4816								
N06601	601	NiCr23Fe	2.4851								
N08800	800	X10NiCrAlTi3220	1.4876								
N08810	800H	X5NiCrAlTi3120	1.4958								
	DS	X8NiCrSi3818	1.4862								
<b>Типичный химический состав наплавленного металла**, %</b>											
C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni					
0.06	0,5	6.5	15.0	2.0	7.0	основа					
<b>Механические свойства наплавленного металла**</b>											
Предел текучести R <sub>p0.2</sub> , МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> , МПа	Относительное удлинение (A <sub>5</sub> ), %	Работа удара KV, J	Твёрдость по Бриннелю							
			-196°C								
>390	>620-720	>30	>60	170 HB							
<b>Прокалка</b>	В течении 2 часов 250°C.										
Соединения для сварки должны быть чистыми, не содержать смазки, трещин. Сварку проводить с небольшим наклоном электрода и короткой дугой.											
<b>Положение при сварке:</b> 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE											
<b>Диаметр/длина</b>	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350							
<b>Сила тока, А</b>	75-100	100-140	140-180	170-210							

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения