

DIN 1736: SG-NiCr 20 Nb
AWS A5.14-89: ER NiCr-3
W.No.: 2.4806
BS 2901-5: NA 35

BÖHLER NIBAS 70/20-IG

Присадочный пруток для сварки никелевых сплавов

Описание и область применения

Присадочный пруток для аргодуговой сварки никелевых сплавов, жаростойких и жаропрочных сталей, криогенных сталей, сварки разнородных и трудносвариваемых сталей. Особенно рекомендуется для разнородных соединений работающих при температурах выше 300°C или подвергающихся термообработке.

Применяется для изготовления сосудов высокого давления с рабочими температурами от -196°C до +550°C, жаропрочность при температурах до 1200°C (в атмосфере свободной от соединений серы). Наплавленный металл стоек к охрупчиванию, диффузия углерода при повышенных температурах сильно ограничена.

Стойкость к термическим ударам и термоциклированию, высокая коррозиестойкость, полностью аустенитная структура, низкий коэффициент термического расширения.

Химический состав прутка

wt-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Nb	Fe
	≤ 0.03	≤ 0.3	3.0	20.0	≥ 67.0	+	2.5	≤ 1.7

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	440	(≥380)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	680	(620-750)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	42	(≥35)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж +20°C:	190	(≥150)
- 196°C:	100	(≥32)

(*) u без термообработки, защитный газ - аргон

Технология сварки



защитный газ: Аргон
смесь **Ar + He**
маркировка прутка:
верх: **2.4806**
низ: **ER NiCr-3**

Ø мм
1.6
2.0
2.4



Свариваемый металл

Легированные и нелегированные жаропрочные и жаростойкие стали, криогенные стали, стали типа X8Ni9, Cr- и CrNi стали, разнородные соединения, никелевые сплавы и т.п. Рекомендуется для сплавов типа Incoloy 800, 2.4640 Ni Cr 15 Fe, 2.4817 LC-NiCr 15 Fe, 2.4867 NiCr 6015, Inconel 600, Inconel 600 L.

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, Statoil, UDT, CL, SEPROS

Материалы подобного назначения

Покрытые электроды: FOX NIBAS 70/20
Проволока сплошного сечения: NIBAS 70/20-IG
Порошковая проволока: NIBAS 70/20-FD