

GEN-CF3

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ
ДЛЯ СВАРКИ НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ
И РАЗНОРОДНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

AWS A5.11: ENiCrFe-3
AWS A5.11M: ENiCrFe-3
EN ISO 14172: E Ni 6182

ОДОБРЕНИЯ

CE

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки сплавов на основе никеля, хрома и железа, таких как Inconel 600
- Для наплавки переходных и плакирующих слоев на углеродистые и низколегированные стали, а также для сварки трудносвариваемых сталей и разнородных соединений никелевых сплавов с углеродистыми и нержавеющими сталями, когда относительно высокое содержание марганца в наплавленном металле является технологически допустимым

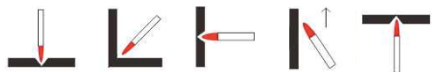
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод основного типа с пониженным содержанием водорода, обеспечивает в наплавленном металле сплав типа 65Ni-15Cr-8Fe-7.5Mn-2Nb+Ta
- Наплавленный металл обладает отличной стойкостью к образованию трещин благодаря высокому содержанию марганца. Высокие характеристики прочности и коррозионной стойкости при температуре эксплуатации от -196 до 480°C
- Дуга стабильная, малое количество брызг, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется, высокая стойкость к образованию пор

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe	Nb+Ta	P	S
Требование AWS	0,10	5,0-9,5	1,0	13,0-17,0	≥60,0	10,0	1,0-2,5	0,030	0,015
Сред. значения	0,05	7,6	0,5	15,7	69,4	3,6	1,8	0,005	0,004

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, σ_T МПа	Предел прочности, σ_B МПа	Относительное удлинение, δ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО, t° x ч
Требование AWS	--	550	30	--	--
Сред. значения	410	650	40	--	--

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	Ø 2,6 x 300	Ø 3,2 x 350	Ø 4,0 x 350	
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	60-90	70-115	90-145
	Верт. / потол. положения	55-80	65-110	85-135

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 300-350°C в течение 60 минут
- Температура между проходами: ≤100°C
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от следов масла, краски, воды и ржавчины
- Не завышать скорость сварки, чтобы избежать риска попадания шлаковых включений в наплавленный металл
- В конце шва кратер необходимо тщательно заваривать, чтобы избежать риска образования трещин