

GEN-CM3

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ
ДЛЯ СВАРКИ СПЛАВОВ НА ОСНОВЕ НИКЕЛЯ
И РАЗНОРОДНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

AWS A5.11: ENiCrMo-3
AWS A5.11M: ENiCrMo-3
EN ISO 14172: E Ni 6625

ОДОБРЕНИЯ

LR

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки сплавов на основе никеля, хрома и молибдена, таких как Inconel 601 / 625, Incoloy 800 / 800H / 825 и им подобных, с температурой эксплуатации до 540°C
- Для сварки разнородных соединений никелевых сплавов со сталями, а также для наплавки переходных и плакирующих слоев на углеродистые и низколегированные стали
- Для сварки конструкционных криогенных сталей с 9% Ni

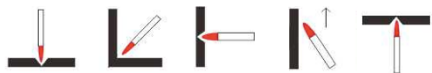
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод основного типа с пониженным содержанием водорода, обеспечивает в наплавленном металле никель-хром-молибденовый сплав с номинальным составом 60Ni-22Cr-9Mo-Fe-3.5Nb+Ta
- Наплавленный металл обладает высокими показателями прочности при повышенных температурах, а также высокой стойкостью к питтинговой коррозии и к коррозионному растрескиванию под напряжением
- 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	Mo	Fe	Nb+Ta	P	S
Требование AWS	0,10	1,0	0,75	20,0-23,0	≥55,0	8,0-10,0	7,0	3,15-4,15	0,030	0,020
Сред. значения	0,05	0,7	0,50	21,3	62,6	9,2	2,7	3,2	0,007	0,005

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 TO, $t^\circ \times \text{ч}$
Требование AWS	--	760	30	--	--
Сред. значения	545	790	41	--	--

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

	Типоразмер, мм	$\varnothing 2,6 \times 300$	$\varnothing 3,2 \times 350$	$\varnothing 4,0 \times 350$
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	65-95	70-115	95-145
	Верт. / потол. положения	60-80	65-105	85-135

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 300-350°C в течение 60 минут
- Температура между проходами: $\leq 100^\circ\text{C}$
- 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