



**СВАРКОН**  
С Е Р В И С



ENISO 18274:2006:S Ni 6625  
(NiCr22Mo9Nb)  
AWS A5.14-05: ERNiCrMo-3  
W.Nr.: 2.4831

## BÖHLER NIBAS 625-IG NiCr 625-IG\*

Проволока на никелевой основе для  
полуавтоматической сварки

### Описание и область применения

Проволока сплошного сечения для сварки никелевых сплавов с высоким содержанием молибдена (типа Inconel 625, Incoloy 825), а так же CrNiMo-сталей с высоким содержанием молибдена (так называемые "6%Mo" стали). Проволока так же рекомендуется для сварки жаростойких и жаропрочных сталей; криогенных сталей; низколегированных трудносвариваемых, проблемных сталей.

Применяется при сварке сосудов высокого давления работающих при температурах от -196°C до +550°C; в свободной от серы атмосфере - окалиностойкость до 1200°C. Диапазон температур +600 - 850 °C следует избегать из-за возможного охрупчивания металла. Стойкость к горячим трещинам; диффузия углерода при высоких температурах или термообработке разнородных соединений сведена к минимуму. Стойкость к стресс коррозии и питтинг коррозии (PREN 52). Стойкость к термическим ударам, полностью аустенитная структура. Низкий коэффициент термического расширения (для разнородных соединений: углеродистая сталь + аустенитная CrNi (Mo)).

Проволока и наплавленный металл соответствуют самым высоким требованиям.

### Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
wt-%	≤ 0.02	≤ 0.2	≤ 0.3	21.5	≥ 60.0	9.0	3.6	≤ 2.0

### Механические свойства наплавленного металла

(*)		u	
Предел текучести R <sub>e</sub>	H/мм <sup>2</sup> :	510	(≥460)
Предел прочности R <sub>m</sub>	H/мм <sup>2</sup> :	780	(≥740)
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	%:	40	(≥25)
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж	+20°C:	130	(≥100)
	-196°C:	80	(≥32)

(\*) u после сварки; защитный газ Ar + 40% He

### Технология сварки

	защитный газ: смесь Ar + 40 % He	Ø мм
	Ar + 20-30 % He + небольшие добавки	0.8
	активного газа	1.0
	Рекомендуем вести сварку в импульсном режиме	1.2



### Свариваемый металл

2.4856 NiCr 22 Mo 9 Nb, 2.4858 NiCr 21 Mo, 2.4816 NiCr 15 Fe, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4876 X 10 NiCrAlTi 32 20 H, 1.4876 X 10 NiCrAlTi 32 20, 1.4529 X1NiCrMoCuN25-20-7, 1.4547 X1CrNiMoCuN 20-18-7, X 2 CrNiMoCuN 20 18 6, 2.4641 NiCr 21 Mo 6 Cu, сварка металлов подобных указанных выше с углеродистыми и низколегированными: типа P265GH, P285NH, P295GH, 16Mo3, S355N, X8Ni9, ASTM A 553 Gr.1. Никелевые сплавы Alloy 600, Alloy 625, Alloy 800, 9 % Ni-стали

### Одобрения

TUV-D (4323.), TUV-A (437), Statoil, SEPROZ, CE (NiCr 625-IG: TUV-D (3937.))

### Материалы подобного назначения

Электроды:	FOX NIBAS 625
GTAW-пруток:	NIBAS 625-IG
Проволока / флюс:	NIBAS 625-UP / BB 444
Порошковая проволока	NIBAS 625-FD

**ООО "СварКон-Сервис"**

192102 Санкт-Петербург, ул. Самойловой, д. 5 Лит. С  
тел. 8(812)336-29-52, тел. 8(800)700-78-07  
[www.boehwelding.ru](http://www.boehwelding.ru) e-mail: [info@svarcon.ru](mailto:info@svarcon.ru)