

Условные обозначения									
EN ISO 14343-A				EN ISO 18274					
W Z 35 45 Nb				S Ni Z (NiCr36Fe15Nb0,8)					
Описание и область применения									
Пруток для аргонодуговой сварки (TIG) на основе никеля типа W Ni Z (NiCr36Fe15Nb0.6) предназначен для соединительной сварки и наплавки идентичных и подобных высокожаропрочных литейных сплавов (деталей, полученных центробежным и литейным литьем), таких как GX-45NiCrNbSiTi45 35. Основная область применения – трубы и литейные детали печей риформинга и пиролиза. Наплавленный металл пригоден для использования в низкосернистой, обогащенной углеродом атмосфере при температурах до 1175 °C.									
Металл основы									
GX45NiCrNbSiTi45-35									
Химический состав прутка (wt.-%)									
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Nb	Fe	Zr
wt-%	0.42	1.5	0.8	35.0	45.0	0.1	0.8	Balance	0.05
Структура: аустенит									
Механические свойства наплавленного металла									
Термообработка	Пр. Текучести R <sub>p0.2</sub>			Предел прочности R <sub>m</sub>			Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )		
	МПа			МПа					
Без т/о	450			550			-		
Длительная прочность: как у подобных литейных сплавов									
Рабочие параметры									
Полярность DC ( – )	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1		Маркировка: ✈ 35 45 Nb / Ni 6701 mod.				ø (мм)	L,мм	
							2.0	1000	
							2.4	1000	
							3.2	1000	
Рекомендации по сварке									
Материал				Пред. подогрев			После сварочная т/о		
Подобные литейные сплавы				Без подогрева			Без подогрева		

Поддерживайте минимальное тепловложение и межпроходную температуру не более 150°C.