

Условные обозначения

EN ISO 14343-A

W Z 35 45 Nb

EN ISO 18274

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 литьевых сплавов (деталей, полученных центробежным и литьевым литьем), таких как GX-45NiCrNbSiTi45 35. Основная область применения – трубы и литьевые 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 $R_{p0.2}$	Предел прочности		Удлинение A ($L_0=5d_0$)
		МПа	МПа	
Без т/о	450		550	-

Длительная прочность: как у подобных литьевых 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 литьевые сплавы	Без подогрева	Без подогрева

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