Классификация:

EN ISO 14172: E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

AWS A5.1: ~ E NiCrMo 6

Capilla® NiCrMo 6

Коэффициент перехода электродного металла в шов составляет около 150%

Применение/Особенности:

Высокопроизводительный электрод основного типа для соединительной сварки холодостойких сталей, особенно 9%Ni сталей. Как и в случае этих сплавов, линейный коэффициент теплового расширения металла сварного шва составляет приблизительно 10 х 10-6 1/K (от -196°C до + 25°C).

Свариваемые материалы:

Криогенная техника (холодильные емкости, а также соответствующие узлы и трубы)

Основные материалы:

1.5662 (G-X8Ni9); 1.5680 (X 12 Ni 5); 1.5681 (GS-10 Ni 19); 1.5637 (12 Ni 14)

Типичный химический состав, %:

	С	Cr	Ni	Мо	Nb	W	Si	Fe
Min.		12,5		5,5	1,2	1		
Max.	0,08	13,5	68	6,5	1,5	1,2	0,6	Остаток

Механические свойства: (без термообработки; минимальные значения при комнатной температуре) Предел прочности R_m: 620 [МПа]

Предел прочности R _m :	620	[MI Ia]
Предел текучести R _{p0,2} :	445	[МПа]
Относительное удл. (L=5d):	36	[%]
Ударная вязкость A _v :	70	[Дж] -196°С

Положение сварки: все кроме PG (сверху вниз)

Прокалка электродов: 300°C/2 часа

Размеры:

Ø [mm]	Длина [mm]	Сварочный ток [А]	Полярность
2,5	350	50 – 100	=(+)~
3,25	350	75 – 150	
4,0	350	115 – 190	
5,0	450	180 – 280	