

## Классификации

EN ISO 14172:2015 E Ni 6182  
AWS A5.11:2010 ENiCrFe-3

**KS B ISO 14172:2015** E Ni 6182  
JIS Z 3224:2010 E Ni 6182

## Описание

Электроды KISWEL KW-A82 имеют низкое содержание водорода в обмазке и предназначены для сварки легированных сталей типа Ni-Cr-Fe (Inconel 600, 601) или других материалов, таких как Inconel, Inconel с низколегированными сталями, а также нержавеющей сталей с низколегированными сталями. Электроды KW-A82 обеспечивают безопасную сварку, обладают хорошей свариваемостью и удобны при использовании. Наплавленный металл имеет отличную жаропрочность, коррозионную стойкость, а также обеспечивает механические свойства всех сварных соединений.

Перед применением следует прокалить электроды при температуре 300–400°C в течение 1~2 часов.

## Сварочные позиции



## Типичный химический состав металла сварного шва (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni	Cr	Ti	Nb+Ta
0.02	0.57	5.57	0.010	0.004	7.32	остаток	15.27	0.12	2.16

## Типичные механические свойства наплавленного металла

	Y.S (МПа)	T.S (МПа)	EI (%)	Примечания
AWS A5.11		мин. 550	мин. 30	
EN ISO 14172	мин. 360	мин. 550	мин. 27	
Пример	510	660	48	

Примечание: после сварки, без термообработки.

## Доступные размеры и рекомендуемые токи (DC+)

Диам.	(мм)	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина	(мм)	300	300	350	350
Ток (А)	<b>F</b> <b>V.ON</b>	60~80 50~70	80~120 70~100	120~150 100~140	150~180