

Область применения

Коррозионностойкая проволока дуплексного типа для сварки аустенитноферритных нержавеющих сталей, содержащих 22%Cr-5%Ni-2%Mo-0.15%N.

Применяется при изготовлении шельфовых конструкций, нефтяных платформ, в химическом машиностроении и т.п.

Описание

Коррозионностойкая проволока дуплексного типа для сварки аустенитноферритных нержавеющих сталей с микроструктурой примерно содержащей 50% аустенита с ферритной базой, примерно в 50%.

Обеспечивает высокую сопротивляемость металла шва межкристаллитной, питтинговой и коррозии под напряжением в хлоридных и сероводородных средах.

Предварительный нагрев в большинстве случаев не требуется.

Температуру промежуточного прохода, должна быть в пределах 100 ~ 150°C.

Уровень тепловложения должен быть в пределах: 1.0 ~ 1.5кДж/мин - в зависимости от толщины свариваемых деталей.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.01	0.41	1.70	23.4	8.9	3.2

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	PREN
784	30	-20	83	35

Количество феррита в наплавленном металле (Защитный газ: 100%Ar)

	WRC-1992	Диаграмма Шеффлера, (%)
После сварки	40.8	46.4

Тип. параметры сварки (DC+)

Диам., (мм)	Св. Ток (А)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Газа (л /мин)	Защитный газ
1.2	250	26	30	25	100%Ar, либо Ar+2%O ₂
1.6	300	29	35	25	