

Условное обозначение

DIN 1736 SG-NiCr21Mo9Nb

Wr.N 2.4831

AWS A5.14 ER NiCrMo-3

UTP A 6222 Mo

Проволока для сварки в защитном газе,

Высокая коррозионная устойчивость,

NiCrMo сплав

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
> 0,02	0,2	22	Основа	9	3,5	1,0

ОПИСАНИЕ

UTP A 6222 Mo проволока для сварки и наплавки высококоррозионностойких сталей и сплавов, высоко-температурно устойчивых Ni-сталей, труб и других высоко-технологичных аппаратурных конструкций, работающих в широком диапазоне температур. Сварка низкотемпературных сталей, а также аустенитных и ферритных сталей. Сварка разнородных и трудно свариваемых соединений.

ПРИМЕНЕНИЕ

UTP A 6222 Mo применяется в основном при сварке компонентов химической и нефтехимической промышленности, ядерных и криогенных конструкций, когда требуется высокая коррозионная устойчивость с высокой прочностью. Для сварки разнородных материалов, особенно когда готовые детали подвергаются послесварочной термической обработке или предназначены для работ при температурах выше 400°C.

Применяется для сварки сталей плакированных никелем и для нанесения прочных буферных слоев при наплавке. Для сварки и при ремонте деталей из трудносвариваемых материалов, особенно с повышенным содержанием углерода.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВОЙСТВА.

Коэффициент коррозионной устойчивости, PREn > 52

Полностью аустенитная структура. Диапазон рабочих температур -196°C до + 650°C.

Пластичные свойства сохраняются до -196°C. Применяется для изделий работающих при температурах до С и при температурах до 950°C, при пониженных требованиях к пределу⁶50 ползучести. Окалиностойкость при температурах до 1200°C. Рекомендуется для сварки сталей и сплавов типа Инколой 800 Инконель 600, Инконель 600 л, Хастеллой G, Хастеллой G 3, высоколегированных хромистых и хромо-никелевых сталей, никелевых сплавов и различных комбинаций никелевых сталей:

1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4876 X10NiAlTi32-20, 1.4529 X1NiCrMoCu N25-20-7, X2CrNiMoCuN20-18-6, 2.4641 NiCr21Mo6Cu, 2.4856 NiCr22Mo9 Nb, 2.4858 NiCr21Mo, 2.4816 NiCr15Fe, сварка указанных материалов с P265 GH, P285 NH, P295 GH, 16Mo3, S355N, X8Ni9, Inconel 600, Inconel 625, Incoloy 800, Hastelloy G, Hastelloy G3

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Пр.Текуч N/mm2	Вр.сопр.разр N/mm2	Отн. удл. %	Ударная Вязкость J
> 420	> 720	>30	>100 (85 при -196°C)

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Термообработка сварного шва не требуется, термическая обработка сваренного изделия проводится без относительно к свойствам сварного соединения

Защитный газ: аргон, аргон+ гелий (смесь)

Полярность: прямая

Одобрения:

TUV, GL, DNV, C, Sepros.