

DeAlloy 6455

Никель-хромовая сварочная проволока для MIG и WIG сварки.

Стандарт	EN ISO 18274 AWS 5.14	: S Ni 6455 (NiCr16Mo16) : ER NiCrMo-7
Химический состав (доля %)	Ni Cr Mo Fe C Ti W	: остаток : 16,00 : 16,00 : 0,30 : макс. 0,01 : 0,50 : 0,20

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 690
Прочность на разрыв Rp0,2	МПа	: 400
Относительное удлинение A200	%	: 35
Ударная вязкость	Дж	: 90

Рекомендации по применению

Сварочная проволока для сварки сплава С4 и прочих NiCrMo-сплавов. Рекомендуется для сварки разнородных металлов – сплавов, описанных выше и низкоуглеродистой стали. Требуется низкий подвод тепла. При сварке рекомендуется использовать метод получения многослойного шва путем наложения узких валиков. Сниженная подача защитного газа предпочтительна для сварки стойких к коррозии сплавов.

Защитный газ	MIG: SG-A, SG-AHe, SG-A-G (He 30% - H 2% - C ~0,1)
	WIG: SG-A, SG-AHe, SG-AH (max. 5% H ₂)

Программа поставки

BS300	15 кг	0,80 – 1,20 мм
K 415/K 435	25	1,60 – 3,2мм
Прутки	5-10 кг/1000 мм	1,80 – 3,6 мм