

# DeAlloy 625

Никель-хромовая сварочная проволока для MIG и WIG сварки.

Стандарт	EN ISO 18274 AWS 5.14	: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) : ER NiCrMo-3
----------	--------------------------	--

Химический состав (доля %)	Ni	: мин. 60
	Cr	: 20-23
	Fe	: макс. 5,00
	C	: макс. 0,10
	Mn	: 0,5
	Si	: макс. 0,50
	Cu	: макс. 0,50
	Ti	: макс. 0,40
	Al	: макс. 0,40
	Mo	: 8,00 – 10,00
	Nb	: 3,15 – 4,15
	S	: макс. 0,015
	P	: макс. 0,02
Co	: макс. 1,00	

## Физические свойства

Теплопроводность	W/m·K	: 9,8
Коэффициент линейного расширения	(20°-100°C)1/K	: 13·10 <sup>-6</sup>
Электросопротивление	Ω·mm <sup>2</sup> /m	: 1,28

## Механические свойства наплавленного металла

Термическая обработка	°C	: 20
Предел прочности Rm	МПа	: 800
Температура плавления	°C	: 1 350
Плотность	g/cm <sup>3</sup>	: 8,4
Модуль упругости	N/mm <sup>2</sup>	: 200 000

## Рекомендации по применению

Никель-хромовая сварочная проволока, подходящая для сварки никелевых сплавов и сварочному соединению как аустенитных, так и ферритных сталей. Рабочие температуры от -196°C до +550°C.

Сварочное соединение непохожих металлов: Никелевые с Аустенитными/Никелевые с Ферритными/Аустенитные с Ферритными до 550°C

Защитный газ	MIG: Ar+1-3% O <sub>2</sub> , Ar+1-3% CO <sub>2</sub> , Ar+He+O <sub>2</sub> , Ar+He+CO <sub>2</sub> , Ar+He+CO <sub>2</sub> +H <sub>2</sub> WIG: Ar, He, Ar+He, Ar+2-5% H <sub>2</sub>
--------------	--

## Программа поставки

BS300	15 кг	1,00 – 1,60 мм
Прутки	5 кг/1000 мм	1,60 – 2,4 мм