

DeAlloy 718

Никель-хромовая сварочная проволока для MIG и WIG сварки.

Стандарт	EN ISO 18274	: S Ni 7718 (NiCr19Fe19Nb5Mo3)
	AWS 5.14	: ER NiFeCr-2
Химический состав (доля %)	Ni	: остаток
	Cr	: 18,50
	Mo	: 3,00
	Fe	: 18,00
	C	: 0,05
	Nb	: 5,00
	Al	: 0,50
Ti	: 1,00	

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 800 (1200 после закалки)
Прочность на разрыв Rp0,2	МПа	: 600 (1000 после закалки)
Относительное удлинение A200	%	: 25 (13 после закалки)

Рекомендации по применению

Закаляемый сварочный металл. Для получения лучших свойств – требуется закалка. Требуется низкий подвод тепла и температура (металла шва) перед наложением последующего слоя до 160 °С. При сварке рекомендуется использовать метод получения многослойного шва путем наложения узких валиков. Закалка после сварки при температуре 718 °С / 6 часов, охлаждение в печи при 30 °С / час, либо воздушное охлаждение до 621 °С / 8 часов. Химический состав оптимизирован для снижения возможности появления горячих трещин.

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