

DeAlloy 54

Никеле-железная сварочная проволока для MIG и WIG сварки.

Стандарт	EN ISO 1071	: S NiFe-2
Химический состав (доля %)	Ni	: 55
	Fe	: остаток
	C	: 0,10
	Si	: 0,20
	Mn	: 3,30
	Cu	: 2,00

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 420
Прочность на разрыв Rp0,2	МПа	: 290
Относительное удлинение A200	%	: 6

Рекомендации по применению

Требуется низкий подвод тепла и предварительный нагрев, согласно рекомендациям производителя чугуна, но не выше 300 °С. Температура перед наложением последующего шва должна быть примерно на 32 °С выше температуры предварительного нагрева.

Защитный газ	MIG: SG-A, SG-AHe, SG-AH (max. 5% H ₂)
	WIG: SG-A, SG-AHe, SG-AH (max. 5% H ₂)

Программа поставки

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