

DeAlloy 59

Никель-хромовая сварочная проволока для MIG и WIG сварки.

Стандарт	EN ISO 18274 AWS 5.14	: S Ni 6059 (NiCr23Mo16) : ER NiCrMo-13
Химический состав (доля %)	Ni Mo Cr C Si Fe	: остаток : 16,00 : 23,00 : макс. 0,005 : 0,05 : макс. 0,50

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 760
Прочность на разрыв Rp0,2	МПа	: 450
Относительное удлинение A200	%	: 30
Ударная вязкость	Дж	: 100

Рекомендации по применению

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. Превосходное сопротивление коррозии в щелочной и кислотной среде.

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