

GDN-СМЗ

ЛЕНТА ДЛЯ ДУГОВОЙ (SAW)
И ЭЛЕКТРОШЛАКОВОЙ (ESW) НАПЛАВКИ
СПЛАВОВ НА ОСНОВЕ НИКЕЛЯ

AWS A5.14: EQNiCrMo-3
AWS A5.14M: EQNiCrMo-3
EN ISO 18274: B Ni 6625

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для автоматической дуговой (SAW) или электрошлаковой (ESW) наплавки реакторов гидрогенизации, сосудов высокого давления, различных емкостей и оборудования, используемых в химической промышленности

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Лента для наплавки из никель-хром-молибденового сплава с номинальным химическим составом 61Ni-22Cr-9Mo-3.5Nb(+Ta) (Инконель 625). К применению рекомендуется в сочетании с флюсом GXN-S600 для дуговой наплавки или с флюсом GXN-E600 для электрошлаковой наплавки
- Наплавленный металл содержит низкое количество вредных примесей и обладает высокой стойкостью к образованию трещин. Имеет высокую стойкость к питтинговой коррозии и к коррозионному растрескиванию под напряжением
- Высокая эффективность наплавки и низкий коэффициент разбавления с основным металлом. Шов ровный с гладкой поверхностью

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Содержание, мас. %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	P	S
Требование AWS A5.14	0,10	0,50	0,50	20,0-23,0	≥ 58,0	8,0-10,0	5,0	3,15-4,14	0,020	0,015
Лента GDN-СМЗ	0,01	0,02	0,12	22,1	64,9	8,4	0,3	3,7	0,004	0,001
Наплавл. металл SAW*	0,02	0,03	0,50	20,8	Ост	8,5	1,3	3,2	0,001	0,001
Наплавл. металл ESW*	0,01	0,03	0,45	21,7	Ост	8,6	0,8	3,3	0,001	0,001

* При использовании GXN-S600 в качестве флюса SAW флюса или GXN-E600 в качестве ESW флюса

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Способ наплавки	Боковой загиб		Стойкость к МКК	
	4Т 180°	Метод	Результат	
SAW*	В норме	ASTM G28, Method A	120 ч; 1,8 мм/г	
ESW*	В норме		120 ч; 1,5 мм/г	

* При использовании GXN-S600 в качестве флюса SAW флюса или GXN-E600 в качестве ESW флюса

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Способ наплавки	Типоразмер, мм	Ток, А	Напряжение, В	Скорость наплавки, мм/мин	Вылет электрода, мм	Толщина слоя флюса, мм	Толщина наплавл. слоя, мм
SAW	0,5 x 60	700-900	24-30	140-220	30-40	20-30	3,0-5,0
ESW	0,5 x 60	600-1000	24-30	140-220	30-40	20-30	3,0-5,0

ПРИМЕЧАНИЯ

- GXN-S600 (EN ISO 14174: S A FB 2B): агломерированный (керамический) флюс фторидно-основного типа для дуговой наплавки сплавов на основе никеля под слоем флюса. Размер зерна: 10-60 меш. Прокалка при 300-350°C в течение 1-2 ч
- GXS-E600 (EN ISO 14174: ES A FB 2B): агломерированный (керамический) флюс фторидно-основного типа для электрошлаковой наплавки сплавов на основе никеля. Размер зерна: 20-80 меш. Прокалка при 300-350°C в течение 1-2 ч
- Предварительно очистить наплавляемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- Наплавку рекомендуется выполнять в режиме "CV" (constant voltage – жесткая ВАХ) для более равномерной скорости наплавления. Рекомендуемый угол наклона при наплавке: 2°. При SAW наплавке каждый последующий валик должен перекрывать предыдущий на 4-8 мм, при ESW наплавке – на 5-12 мм
- Температура между проходами: ≤150°C