

GFN-CM3

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ГАЗОЗАЩИТНАЯ
ДЛЯ СВАРКИ СПЛАВОВ НА ОСНОВЕ НИКЕЛЯ И
НАПЛАВКИ ПЛАКИРУЮЩИХ СЛОЕВ

AWS A5.34 ENiCrMo3T1-4

AWS A5.34M ENiCrMo3T1-4

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки коррозионностойких никель-хром-молибденовых сплавов и никель-хром-железных сплавов, таких как Inconel 625, Incoloy 825 и им подобных, с температурой эксплуатации до 540°C
- Для сварки разнородных соединений никелевых сплавов со сталями, а также для наплавки переходных и плакирующих слоев на углеродистые и низколегированные стали
- Для сварки конструкционных криогенных сталей с 9% Ni

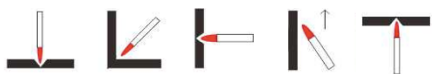
КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Газозащитная порошковая проволока, обеспечивает в наплавленном металле никель-хром-молибденовый сплав с номинальным составом 60Ni-22Cr-9Mo-3Fe-3.6Nb (+Ta)
- Высокие показатели пластичности наплавленного металла при криогенных температурах до -196°C. Высокая стойкость к питтинговой коррозии и к коррозионному растрескиванию под напряжением
- Отличные сварочно-технологические свойства наряду с высокой эффективностью. Дуга мягкая и стабильная, малое количество брызг, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 75-80% Ar + CO₂)

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	P	S
Требование AWS	0,10	0,50	0,50	20,0-23,0	≥58,0	8,0-10,0	5,00	3,15-4,15	0,020	0,015
Сред. значения	0,02	0,10	0,30	21,0	65,1	9,3	0,30	3,30	0,001	0,001

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 75-80% Ar + CO₂)

Параметр	Предел текучести, σ_T МПа	Предел прочности, σ_B МПа	Относительное удлинение, δ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО, t° x ч
Требование AWS	--	690	25	--	AW
Сред. значения	--	750	32	80 (-196°C)	AW

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	Ø 1,2
Напряжение, В	25-34
Ток, А	150-250
Вылет электрода, мм	15-25
Скорость потока защит. газа, л/мин	20-25

ПРИМЕЧАНИЯ

- Защитный газ: 75-80% Ar + CO₂
- Температура между проходами: ≤100°C
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от следов масла, жира, воды и ржавчины
- Перед гашением дуги кратер должен быть полностью заполнен. При возникновении кратерных трещин, место образования трещины необходимо удалить шлифовальным инструментом и заварить заново
- При неиспользовании в течение длительного времени рекомендуется закрыть катушку с проволокой пленкой или убрать в специализированный ящик для хранения