

## Электрод на никелевой основе

### Спецификация

AWS A5.11/A5.11M : ENiCrMo-13  
ISO 14172 : E Ni 6059 (NiCr23Mo16)

### Общее описание

Основной электрод на основе никеля, легированный 22% Cr и 16% Mo, для сварки во всех положениях (за исключением вертикально вниз)  
Великолепная стойкость к точечной щелевой коррозии и коррозии под воздействием напряжений в среде фосфорной и серной кислот, а также при повышенной температуре  
Пригоден для сварки Сплава 59 (UNS N06059), Сплава C 276 (UNS N10276), C4 (UNS N06455) и C-22 (UNS N06022) в химической промышленности  
Пригоден для разнородных соединений, указанных выше, с низколегированными сталями  
Износостойкие наплавки для высокотемпературных применений  
Также для супералюминитной стали, легированной 6% Mo (UNS S 31254)

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

### Тип тока

DC electr. +

### Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.015	0.4	0.15	59.0	22.5	15.5

### Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние		0,2% Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Требуемые	AWS A5.11	не требуется	min. 690	min. 25	не требуется
	ISO 14172	min. 350	min. 690	min. 22	не требуется
Типичные значения после сварки	AW	450	720	30	75

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2
	Длина (мм)	300	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	85	52
Полиэтиленовый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.7	1.8

Маркировка Клеймо: Eleni® B 59/23 Mo Цвет маркера: светло-зеленый

Eleni® B 59/23 Mo : rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Тип материала	Обозначение	Тип	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Сплавы на основе Ni с большим содержанием CrMo	DIN 17744	NiCr23Mo16	2.4605		N06059
		NiMo16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455
		NiMo16Cr15Ti	2.4819	C-276	N10276
		NiCr21Mo14W	2.4602	C-22	N06022
		NiCr22 Mo 9Nb	2.4856	625	N06625
Стали с высокой коррозионной стойкостью содержащие большое количество Mo	EN 10088-1/-2	X1 NiCrMoCuN25-20-7	1.4529	904hMo	N08925
		X1 CrNiMoCuN20-18-7	1.4547		S31254

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе Е (кДж)	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
2.5 x 300	50 - 70	DC+	48	56	0.8	21.7	94	1.61
3.2 x 350	70 - 100	DC+	60	149	1.3	36.8	46	

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Диаметр (мм)	Ток (А)		
2.5	65	65	60
3.2	90	90	80

## Рекомендации по применению

Максимальный подвод тепла (погонная энергия) при сварке 1,5 кДж/мм  
Максимальная температура между слоями 150°C