

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

EN 12072 : W 25 22 2 N L / G 25 22 2 N L

Общее описание

Сплошная проволока для сварки аустенитных сталей высоколегированных CrNiMo типа 25/22/2
Великолепная стойкость к сильным окислительным и умеренно-восстановительным средам
Специально разработан для применения при производстве мочевины

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M12	Смешанный газ Ar+ >0-5% CO ₂
	M13	Смешанный газ Ar+ >0-3% O ₂

Одобрение

	TÜV
ДСНЭ	+
ДСПЭ	

Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.018	5.0	0.4	25.0	23.0	2.0	0.15

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
							+20°C	-10°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	360	620	30		80
	ДСНЭ	M12	AW	360	620	30	80	

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM / ACl	UNS
Полностью аустенитные	X1 CrNiMoN 25-25-2	1.4465		
коррозионностойкие	X3 CrNiMoTi 25-25	1.4577		
CrNiMo-стали	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
				J92500
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
			310S	S31008

Также хорошо подходят для конструкционной сварки, например трубных листов
Промежуточные слои от -120 до +350°C

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)					
		0,8	1,0	1,2	2,0	2,4	
ДСНЭ	2,5 и 10-ти кг тубус				X	X	
ДСПЭ	15 кг катушка BS300	X	X	X			

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 4465 : rev. EN 20