ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

ПРУТОК СВАРОЧНЫЙ ИЗ НИКЕЛЕВОГО СПЛАВА KW-T625

Производитель KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Описание и область применения

- Пруток из никелевого сплава для дуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) (Inconel 625, Incoloy 825).
- Можно использовать для наплавки стали с 9 % никеля или разнородной сварки между нержавеющей сталью и сплавами типа Inconel.
- Металл шва отличается высокой прочностью и высокой коррозионной стойкостью в широком диапазоне температур.

Классификация

• AWSA5.14	: ERNiCrMo-3	• EN ISO 18274	: S Ni 6625
• KS B 18274	: S Ni 6625		(NiCr22Mo9Nb)
• JIS Z 3334	: S Ni 6625		

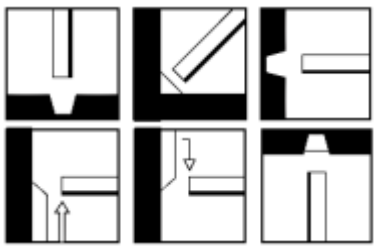
Стандартный химический состав проволоки (%)

	C (углерод)	Fe (железо)	Ni (никель)	Cr (хром)	Nb (ниобий)	Mo (молибден)
AWS ERNiCrMo3	≤ 0,10	≤ 5,0	Мин. 58,0	20,0–23,0	3,15–4,15	8,0–10,0
EN ISO S Ni 6625	≤ 0,10	≤ 5,0	Мин. 58,0	20,0–23,0	3,0–4,2	8,0–10,0
KW-T625	0,02	0,37	64,2	22,3	3,6	8,9

Защитный газ

Ar 99,99 % (15–25 л/мин)

Положения сварки



ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

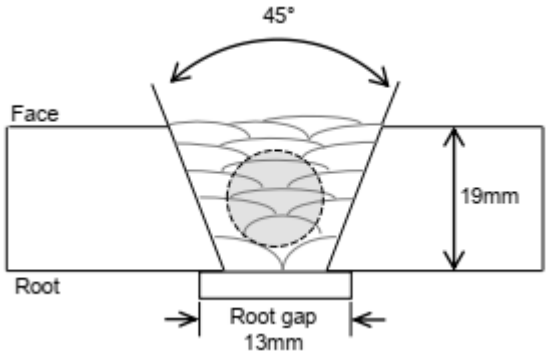
ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Испытательный образец из наплавленного металла

Основной металл	STS 285 Наплавлено проволокой
Диаметр прутка	2,4мм
Ток/напряжение	230 А / 14 В
Межваликовая температура	< 150 ℃
Скорость сварки	9,6–14,4 см/мин
Положение сварки	PA / 1G



Типовые механические свойства наплавленного металла

	Защитный газ	Послесварочная термообработка	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж при темп.)
AWS ERNiCrMo-3	-	-	-	≥ 760	-	-
EN ISO S Ni 6625	-	-	-	≥ 760	-	-
KW-T625	Ar 99,99 %	Дуговая сварка	520	770	41	185 при 0℃ 145 при -196℃

Рекомендуемые режимы сварки

Диаметр (мм)	Ток (А)	Напряжение (В)
0,9, 1,0	50–80	10–12
1,2	70–120	10–12
1,6	90–170	11–16
2,4	100–250	13–22
3,2	150–300	13–25

* Полярность: прямая (DC -)

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Упаковка





Размер и вес

Диаметр (мм)	0,9, 1,0, 1,14, 1,2, 1,6, 2,0, 2,4, 3,2, 4,0, 4,8
Вес (кг)	4,5 (10 фунтов), 5
Длина (мм)	914 (36 дюймов), 1000
Упаковка	Картонная упаковка или пластиковый пенал

Одобрения

ABS	BV	DNV	LR	KR	NK	CE

Обращение и хранение

- Во избежание опрокидывания во время транспортировки не ускоряйте и не тормозите транспортные средства с проволокой.
- Используйте проволоку в течение двух недель после распаковки.
- Если проволока не будет использоваться более двух недель, упакуйте ее и храните отдельно во избежание контакта с воздухом.
- Не снимайте упаковку с проволоки во время хранения во избежание контакта с воздухом. Во избежание повреждения упаковки и образования конденсата храните проволоку при относительной влажности менее 50 %.