

## Exaton Ni60



Exaton Ni60 is a nickel-chromium-molybdenum covered electrode for welding of Ni/Cr/Mo nickel alloys, highalloy stainless steels and 5-9%Ni steels in cryogenic applications. It can be used in many variants of dissimilar joining of nickel alloys, stainless steels and low alloyed steels. Exaton Ni60 can also be used for overlay welding on low alloyed steels.

The electrode combines good welding properties in all positions with very low impurity levels, high impact strength and excellent corrosion resistance to pitting in chloride containing media and stress corrosion cracking.

Typical applications for Exaton Ni60 include components in the chemical and petrochemical industries often in connection with sea-water cooling where pitting corrosion and stress corrosion cracking are a risk, pressure vessels, heat exchangers etc. It is also used in sour gas service where it is approved by ISO 15156/NACE MR0175. Common base materials welded are ASTM UNS: S31254, N06625, N08825 and N08020.

<b>Классификации</b>	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3 EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
<b>Одобрения</b>	CE EN 13479 VdTUV 04796

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Тип сплава</b>	Ni-based CrMoNb
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	500 MPa	780 MPa	35 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После сварки	20 °C	65 J
После сварки	-196 °C	45 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.03	0.23	0.4	<=0.01	<=0.015	63	22	9	0.01	3.4

### Хим. состав наплавленного металла

Fe	Nb+Ta	Others tot
<=2	3.4	<=0.50

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	55-75 A	23 V	100	40 sec	55 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-100 A	25 V	49	52 sec	56 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	27 V	33	57 sec	58 %	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	120-170 A	24 V	21	72 sec	58 %	2.1 kg/h