

Exaton Ni72HP

Exaton Ni72HP is filler material for joining NiCrFe alloys, 9% Ni steels used at cryogenic temperatures, stainless steels to carbon steels, high service temperature NiCu alloys to carbon steels and NiCu alloys to nickel alloys. Exaton Ni72HP can be used in air up to 1175°C (2145°F) and in sulphur dioxide atmospheres up to 800°C (1470°F). Exaton Ni72HP is suitable for MIG, TIG, PAW and SAW and available as wire and rods.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.14 : ERNiCr-3 EN ISO 18274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 00515

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

Тип сплава	Alloyed nickel (Ni + 20 % Cr + 3 % Mn + 2.5 % Nb)
Защитный газ	I1, I3 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	420 MPa	660 MPa	35 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	230 J
После сварки	-196 °C	150 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.02	3.2	0.01	0.003	<0.003	73	20	0.01	0.01	0.03

Хим. состав наплавленного металла

Nb	Ti	Co	Fe	Nb+Ta
2.2	0.4	<0.02	≤1	2.5

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
<=0.03	3	0.1	<=0.01	<=0.01	73	20	≤0.05	0.4	<=0.05

Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co	Fe	Nb+Ta
<=0.05	2.5	0.4	<=0.1	<=1	2.6