

# Электроды для сварки нержавеющей стали

## Hilchrome 600

Электроды-нержавеющая сталь, никелевая основа

AWS A5.34: E NiCrFe3

EN ISO 14172-A: E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

Werkstoffnr. 2.4807

### Покрытие:

Основное

### Ток:



### Сварочные позиции:



### Обозначение:

Hilchrome 600/E NiCrFe3



Электрод Hilchrome 600 с основным покрытием, работающий в режиме постоянного тока для сварки высококачественных сплавов никелевой основы как Inconel 600. Типичные применения для присоединения и наплавки устойчивых к трещинам, теплоустойчивых сталей, криогеновых материалов, то есть холодно-жесткие стали (9 % Ni), несходных присоединений и низко сплавленных проблемных сталей. Электрод используется в температурах в приделе от -196°C до +650°C, максимальная рабочая температура 1200°C (в окружающей среде S-free), стойкая к горячему взламыванию. Hilchrome 600 является основным сплавленным проводом.

### Основные сварочные материалы:

Сплав Сорта ASTM/AISI 600/B168, Сплав 75, Сплав 80A

Inconel 600, 601, 690 - Incoloy 800

WNr. 2.4816, 2.4951, 2.4952

NiCr15Fe и сплавы никеля подобного состава

Ni-я сталь до и включая 9 % Ni

Несходные присоединения

### Типичный химический состав наплавленного металла %:

Mn	C	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
6,0	0,04	0,40	≤0,030	≤0,030	16,0	Bal					

### Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	≥380	≥620	≥35	+20°C ≥80 -196°C ≥65

### Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	300	17,7	50-70
3,2	350	27,4	70-95
4,0	350	50,0	90-120

**hilco**

**ՀԻԼԿՈ**

**HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:**

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

էլ. փոստ [hilco@hilco.am](mailto:hilco@hilco.am), վեբ-կայք [www.hilco.am](http://www.hilco.am)