

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). It is used for MIG/MAG welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.14 : ERNiCr-3 EN ISO 18274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 00073

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

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	≤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

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min