

瑞典EXATON SANICRO59镍基合金焊丝

产品名称	瑞典EXATON SANICRO59镍基合金焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:2.5-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

Sanicro 59 是合金 UNS N06059 型的 Ni-Cr-Mo 合金。它是一种通用合金，具有优良的耐湿腐蚀性能，适用于最苛刻的应用场合。它在氧化和还原性介质中同时具有优良的耐腐蚀性能，在含氯化物的介质和局部腐蚀环境中具有优良的抗腐蚀性能。

与其它常规镍合金相比，该级别钢种具有优良的热稳定性，因此，在焊接时具有优良的抗金属间化合物析出性能。

Sanicro 59 用于焊接相匹配的合金或与其他镍合金的异种焊接，如 UNS N10276 (2.4819)、UNS N06022 (2.4602)、UNS N06625 (2.4856) 以及 N08825 (2.4858)。可用于超级奥氏体和超级双相不锈钢之间异种焊接或二者与镍合金之间的异种焊接，以获得高强度，高韧性，不含 Nb 元素的焊缝金属。

STANDARDS

- ISO: 14172: ENi6059
- AWS: A5.11/ASME SFA-5.11: ENiCrMo-13

应用

Sanicro 59 已应用于受污染的矿物酸环境，如硫酸、盐酸、磷酸、硝酸等中。硫酸冷却器、蒸煮器和漂白器中的组件。

化工、石化、船舶、制药、能源生产和污染控制。

供货形式

直径，mm 长度，mm 直径，in. 长度，in.

2.50 300 ~3/32 ~12

3.25 300 ~1/8 ~12

4.00 350 ~5/32 ~14

焊条是以密封金属罐形式交付。

焊缝金属特征

Sandvik 24.16.3.L 堆焊层的耐腐蚀性能与 316L 母材金属相当。

化学成分 (标称) %

C Si Mn Cr Ni Mo Fe

0.01 0.15 0.5 23 60 15.5 1

微观组织是全奥氏体。

机械性能

温度 °C (°F) 20 (68) -50 (-58)

屈服强度, R MPa (ksi) 520 (75) -

抗拉强度, R MPa (ksi) 790 (115) -

延伸率, A % 31 -

断面收缩率, Z % 30 -

冲击强度 (KV) J (ft lb) - 50 (37)

P0.2

m

耐腐蚀性能

该等级在还原性介质中具有优良的抗湿腐蚀性能。

制造

焊接数据

焊接位置

直径 3.25 mm (~1/8 in.) 除立向下焊之外的所有焊接位置

直径 4.00 mm (~5/32 in.) 水平

电流/极性 直流电/焊条正极

直径, mm (in.) 电流, A

2.50 (~3/32) 60-85

3.25 (~1/8) 80-110

4.00 (~5/32) 100-140

热数据

层间温度 100 ° C (212 ° F)

热输入 1.5 kJ/mm (38 kJ/in.)

焊后热处理 无

生产率数据

焊条直径, mm (in.) 2.50 (~3/32) 3.25 (~1/8) 4.00 (~5/32)

长度, mm (in.) 300 (~12) 300 (~12) 350 (~14)

熔敷率

kg 焊缝金属/h (近似值) 0.9 1.2 2.2

lb 焊缝金属/h (近似值) 2.0 2.6 4.9

有效值

kg 焊缝金属/kg 焊条 0.66 0.69 0.67

lb 焊缝金属/lb 焊条 0.66 0.69 0.67

变化值

焊条/kg 焊缝金属 103 56 30

焊条/lb 焊缝金属 47 25 14

每根焊条在最大电流下的熔化时间 (s) 41 44 71