

Shield-Bright NiCrMo-3 (старое название Shield-Bright 625)

A positional rutile wire for the welding of Ni-Cr-Mo-Nb alloys super stainless steels and 9% Ni steels for cryogenic service. It has <1% Fe for higher corrosion resistance. For use with Ar/15-25%CO₂ shielding gas.

Классификации	AWS A5.34 : ENiCrMo-3T1-4
Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Ni-Cr-Mo-Nb
Защитный газ	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 (Ar/15-25% CO₂)			
После сварки	501 MPa	788 MPa	42 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO₂)		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
0.02	0.12	0.35	0.003	0.003	21	8.5	0.02	0.1	0.5

Хим. состав наплавленного металла

Nb+Ta
3.3

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	130-210 A	23-32 V	5.8-13.8 m/min	1.9-4.2 kg/h