

AWG 2468 TIG

Никелевый присадочный TIG-пруток для ремонта коррозионностойкого оборудования

Тип	Присадочные TIG-прутки
Процесс	TIG / GTAW
Диаметр	1,6 мм

Описание

AWG 2468 TIG - никелевый присадочный пруток для TIG-сварки и ремонта оборудования из технически чистого никеля и близких никелевых материалов.

Материал используют там, где требуется коррозионностойкий никелевый металл шва и аккуратное восстановление локальных повреждений без избыточного тепловложения.

Типичные основные материалы

- технически чистый никель
- никелевые сплавы близкого состава
- никелевые элементы химического и теплообменного оборудования
- ремонтные вставки, патрубки и трубные узлы из никелевых материалов

Применение

Применяется при изготовлении, ремонте и восстановлении химического, теплообменного и трубопроводного оборудования, где проектом предусмотрены никелевые материалы.

Перед применением уточняют марку основного металла, рабочую среду и требования к коррозионной стойкости.

Технические характеристики

Показатель	Значение
Тип	Присадочные TIG-прутки
Процесс	TIG / GTAW
Диаметр	1,6 мм
Основа металла шва	никелевая
Защитный газ	аргон по технологической карте
Механические свойства	не указаны в сертификате

Особенности и преимущества

- присадочный TIG-пруток на никелевой основе
- диаметр по сертификату 1,6 мм
- подходит для локального ремонта тонких и средних элементов
- применяется для оборудования в коррозионных и щелочных средах
- химический состав и номер партии сохранены во внутренней базе данных

Технологические данные

Подготовка, ремонт и контроль качества AWG 2468 TIG

Подготовка поверхности

- удалить продукты коррозии, загрязнения, масло и влагу
- зачистить зону ремонта до прочного металла
- разделку трещин и дефектов выполнять по технологической карте
- для ответственных аппаратов подтвердить технологию пробным соединением

Техника сварки

Сварку выполнять в защитной атмосфере аргона с контролем тепловложения. Режим подбирают по толщине детали, марке основного металла и требованиям к шву.

При ремонте оборудования после эксплуатации важно исключить загрязнение зоны сварки продуктами среды и остатками технологических жидкостей.

Режим применения

Параметр	Рекомендация
Ток и полярность	по технологической карте
Защитный газ	аргон
Межслойная температура	по основному металлу
Контроль	визуальный; при необходимости капиллярный

Сферы промышленности

- химическая промышленность
- нефтехимия
- энергетика
- целлюлозно-бумажная промышленность
- ремонтные и сервисные организации

Ремонт и обслуживание

- ремонт теплообменников и трубных узлов
- восстановление реакторов, колонн, емкостей и испарителей после локальной коррозии
- ремонт трубопроводов коррозионных и щелочных сред
- восстановление насосных корпусов, патрубков, крышек и штуцеров
- замена отдельных элементов аппаратов без полной замены оборудования

Ограничения

Материал не выбирают только по названию марки. Перед ремонтом нужно подтвердить основной металл и рабочую среду.

Если оборудование работает в особо агрессивных кислотных или хлоридных средах, следует рассмотреть более легированный никель-хром-молибденовый присадочный материал.

Контроль качества

Этап	Контроль
Перед сваркой	чистота и разделка дефекта
После прохода	осмотр поверхности и формы валика
После ремонта	визуальный контроль
При необходимости	капиллярный контроль и проверка герметичности