

AWG ROST 76Z TIG

Ni-Cr-Mo-W присадочный TIG-пруток для агрессивных коррозионных сред

Тип	Присадочные TIG-прутки
Процесс	TIG / GTAW
Диаметр	1,60 мм

Описание

AWG ROST 76Z TIG - никель-хром-молибден-вольфрамовый присадочный пруток для TIG-сварки и ремонта коррозионностойкого оборудования.

Материал применяют для аппаратов, трубопроводов, насосов и арматуры, работающих в кислотных, хлоридных и смешанных агрессивных средах.

Типичные основные материалы

- никель-хром-молибденовые сплавы
- коррозионностойкие никелевые сплавы
- аппаратные и трубные элементы химического оборудования
- узлы, работающие в кислотных и хлоридсодержащих средах

Применение

Применяется при изготовлении, ремонте и восстановлении оборудования химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей, морской и металлургической отраслей.

Выбор материала подтверждают по марке основного металла, рабочей среде, температуре и требованиям к коррозионной стойкости.

Технические характеристики

Показатель	Значение
Тип	Присадочные TIG-прутки
Процесс	TIG / GTAW
Диаметр	1,60 мм
Основа металла шва	Ni-Cr-Mo-W
Защитный газ	аргон по технологической карте
Механические свойства	не указаны в сертификате

Особенности и преимущества

- присадочный TIG-пруток на основе Ni-Cr-Mo-W
- диаметр по сертификату 1,60 мм
- ориентирован на агрессивные коррозионные среды
- подходит для ремонта аппаратов, трубопроводов, насосов и арматуры
- химический состав и номер партии сохранены во внутренней базе данных

Технологические данные

Подготовка, ремонт и контроль качества AWG ROST 76Z TIG

Подготовка поверхности

- удалить продукты коррозии, загрязнения, масло и влагу
- зачистить дефект до прочного металла
- разделку выполнять так, чтобы исключить непровар и включения
- для ответственных аппаратов подтвердить технологию по процедуре предприятия

Техника сварки

Сварку выполнять в защитной атмосфере аргона с контролем тепловложения и межслойной температуры. Режим выбирают по толщине детали, основному металлу и требованиям проекта.

При ремонте оборудования после эксплуатации необходимо удалить загрязнения рабочей среды из зоны сварки и проверить отсутствие развивающихся трещин.

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 и нефтепереработка
- энергетика
- целлюлозно-бумажная промышленность
- морская промышленность
- производство минеральных удобрений
- металлургия

Ремонт и обслуживание

- ремонт теплообменников, реакторов и колонного оборудования
- восстановление трубопроводов агрессивных сред
- ремонт насосов, рабочих колес, корпусов и крышек
- восстановление запорной арматуры, штуцеров, фланцев и патрубков
- ремонт аппаратов после локальной коррозии и эрозионно-коррозионного износа
- замена отдельных элементов аппаратов без полной замены оборудования

Ограничения

Материал применяют по подтвержденной технологии сварки. Нельзя выбирать его только по отрасли или типу оборудования без проверки основного металла.

При неизвестном составе детали требуется идентификация материала и согласование технологии ремонта.

Контроль качества

Этап	Контроль
Перед сваркой	чистота разделки и отсутствие загрязнений
После прохода	осмотр формы валика и поверхности
После ремонта	визуальный контроль
При необходимости	капиллярный контроль, герметичность, контроль по процедуре предприятия