UTP 068 HH

NiCrFe-ый электрод с основным покрытием

Классификация		
EN ISO 14172	AWS A5.11	Материал №
E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	E NiCrFe-3(mod)	2.4648

Описание и область применения

UTP 068 HH предназначен преимущественно для сварки идентичных или аналогичных жаростойких никелевых сплавов, жаростойких аустенитных сталей, хладостойких никелевых сталей и для сварки жаростойких аустенитно-ферритных соединений, таких как 2.4817 (LC NiCr15Fe), 1.4876 (X30NiCrTiAl 32 20), 1.4941 (X8 CrNi 18 10). Специально используется для сварки высокоуглеродистых литейных сталей 25/35 CrNi с 1.4859 или 1.4876 для нефтехимического оборудования, работающего при температурах до +900°C.

Металл шва обладает высокой стойкостью к горячим трещинам и не склонен к охрупчиванию, обеспечивает коррозионную стойкость и жаростойкость при высоких температурах эксплуатации.

Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0,025	0,4	5,0	19,0	1,5	2,2	3,0	Ост.

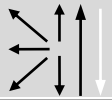
Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A ($L_0=5d_0$)	Работа удара, K_v, Дж	
	МПа	МПа	%	+20°C	-196°C
После сварки	420	680	>40	75	80
15 ч 650°C / воздух				120	70

Указания по сварке

Положение электрода 90° к поверхности, допускаются незначительные колебания электрода во время сварки, сварка короткой дугой. Обеспечить тщательную заварку кратера. Межпроходная температура +150°C. Прокалка электродов проводится в течение 2-3-х часов при температуре 250-300°C.

Позиции сварки



Полярность = +

Разрешения и сертификаты

TÜV-(No 00230), KTA, ABS, GL, BV, DNV

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды ø x L, мм	2,0 x 250	2,5 x 300	3,2 x 300	4,0 x 350	5,0 x 400
Сила тока, A	35-50	50-70	70-95	90-120	120-160