UTP 68 MoLC

Стабилизированный электрод с низким содержанием углерода

Классификация		
EN ISO 3581-A	AWS A5.4	Материал-№
E 19 12 3 L R 3 2	E 316 L-17	1.4430

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием UTP 68 MoLC с низким содержанием углерода предназначен для ремонта и наплавки идентичных низкоуглеродистых сталей, аустенитных CrNiMo-х конструкционных и литейных сталей. Благодаря низкому содержанию углерода металл шва обеспечивает стойкость к межкристаллитной коррозии и может эксплуатироваться при температурах до +400°C.

Предназначен для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального «на спуск». Обеспечивает гладкую мелкочешуйчатую поверхность шва без подрезов, легкую шлакоотделимость.

Основные материалы

1.4401, 1.4404, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583.

Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,025	0,8	0,5	18,0	12,0	2,8	Ост.

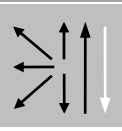
Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A	Ударная вязкость, K_v
МПа	МПа	%	Дж
380	560	30	60

Указания по сварке

Электрод вести с незначительным наклоном от прямого угла к основному материалу. Сварка короткой дугой. Прокалка электродов при температуре 120-200°C в течение 2-х часов.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Разрешения и сертификаты

TÜV (Nr. 00101), ABS, DB (Nr. 30.138.03), GL, DNV

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды ø x L, мм	1,5 x 250	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Сила тока, A	25-40	40-60	50-90	80-120	120-160	140-200