UTP 6824 MoLC

Cr-Ni-Mo-ый электрод с пониженным содержанием углерода для сварки разнородных соединений и плакирования

Классификация	
EN 1600	AWS A5.4
E 23 12 L R 32	E 309 LMo-17

Описание и область применения

Электрод UTP 6824 MoLC предназначен для сварки разнородных соединений (ферритно-аустенитных) соединений) и плакирования с максимальной температурой эксплуатации до +300°C. Металла шва обладает высокой коррозионной стойкостью, стойкостью к МКК (коррозия во влажной среде при температуре до +350°C).

Всепозиционная сварка, кроме вертикального положения «на спуск».

Основной материал

1.4401, 1.4404, 1.4580, 1.4571.

Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,03	0,8	1,5	23,0	12,0	2,8	Ост.

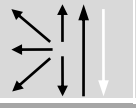
Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A_5	Ударная вязкость, K_v
МПа	МПа	%	Дж
>490	>670	>25	>47

Указания по сварке

Зачистить зону сварки до металлического блеска и хорошо обезжирить. Положение электрода при сварке с небольшим наклоном. Сварка короткой дугой. При плакировании подогрев и межпроходная температуры выбираются в соответствии с основным материалом. Прокалка электродов в течение 2-х часов при температуре 120-200°C.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды ø x L, мм	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Сила тока, A	40-60	60-80	80-120	100-160