

CrNi- электрод с основным покрытием

UTP 2133 Mn

EN ISO 3581-A:
Material-No

E Z 21 33 B 4 2
1.4850



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0,14	0,5	4,5	21,0	33,0	1,3	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

UTP 2133 Mn подходит для соединительной сварки и наплавки поверхностей жаропрочных сталей и чугуна такого же и схожего хим. состава, например:

1.4876	X10 NiCrAlTi 32 20	UNS	N 08800
1.4859	G-X10 NiCrNb 32 20		
1.4958	X 5 NiCrAlTi 31 20	UNS	N08810
1.4950	X 8 NiCrAlTi 31 21	UNS	N08811

Детали из таких материалов работают при 1050°C в окисляющей газовой среде с низким содержанием серы, например, на химических заводах.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J
>410	>600	>25	> 50

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Держите электрод вертикально, старайтесь, чтобы дуга была короткой, а входная тепловая энергия минимальная..Шов накладывайте стежками. Переходная температура не должна превышать 150°C . Просушите электроды 2 -3 ч при 250 -300°C.

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	50-75	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	70-110	
	4,0	400	90-140	

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (07713)