



Условные обозначения

EN ISO 26304-A	AWS A5.23		
S 55 5 FB S3Ni1Mo	F9A6-EF3-F3		

Описание и область применения

Комбинация проволока / флюс **T Union SA 3NiMo1 - UV C 418 TT-M** предназначена для сварки низколегированных высокопрочных улучшенных (закаленных и отпущенных) конструкционных сталей. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при низких температурах. Отличная смачиваемость, товарный вид поверхности сварного шва, легкое отделение шлака, низкое содержание водорода ($HD \leq 5$ мл/100 г) в наплавленном металле. Рекомендуется для многопроходной сварки толстостенных деталей.

Металлы основы

Стали с пределом текучести выше 550 МПа.

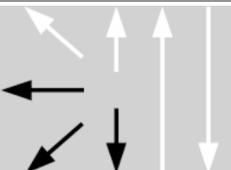
Химический состав наплавленного металла (wt.-%)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
Проволока	0,12	0,23	1,79	0,005	0,005	0,05	0,96	0,55	0,05
Нап. металл	0,07	0,30	1,80	0,006	0,005	0,01	0,96	0,52	0,05

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Термо-обработка	Предел текучести $R_{p0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V CVN, Дж	
				-40°C	-53°C
После сварки, без т/о	620 (≥ 550)	720 (640-820)	27 (≥ 18)	130 (≥ 47)	85 (≥ 47)

Рабочие параметры

	Тип тока: = + ~	Прокалка флюса: 300-350°C мин. 2 часа
---	------------------------------	--

Одобрения

Проволока / флюс: CE, ABS / 4YQ550MH5