



Условные обозначения

EN ISO 24598-A	AWS A5.23		
S CrMo1 FB	F8P2-EB2-B2		

Описание и область применения

Комбинация проволока / флюс **T Union SA Cr1Mo - UV C 419 TT-W** предназначена для сварки низколегированных сталей используемых в изготовлении резервуаров высокого давления, котлов и контейнеров. Отличная смачиваемость, товарный вид поверхности сварного шва, легкое отделение шлака, низкое содержание водорода (≤ 5 мл/100 г) в наплавленном металле. Рекомендуется для многопроходной сварки. Шлак легко отделяется даже при сварке в узкую разделку.

Металл основы

13CrMo 4-5 (AISI/ASTM A182-F 11 & F 12), GS-22 CrMo-54, 15CrMo, SA 387 Gr11.

Химический состав проволоки и наплавленного металла, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
Проволока	0,11	0,11	0,79	1,18	0,53	0,005	0,004
Наплавленный металл	0,06	0,23	1,1	1,09	0,49	0,009	0,003

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	
	МПа	МПа	%	-20°C	-30°C
690 °C / 1hr.	520 (≥470)	600 (550-700)	33 (≥20)	-	210

Рабочие параметры

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

Одобрения

Проволока / флюс: CE