



Классификация

AWS A5.23	EN ISO 24598-A	GB/T
F9P2-EB3R-B3R	S CrMo2	-

Описание и область применения

Агломерированный флюс фторидо-основного типа **UV C 420 TTR-W** предназначен для сварки и наплавки жаропрочных сталей. Флюс обладает высокой степенью чистоты, металлургически нейтральный. Благодаря низкому содержанию фосфора (P макс. 0,004%), флюс, в первую очередь, рекомендуется для изготовления оборудования гидрокрекинга. Используется так же для сварки котлов и трубопроводов перегретого пара.

В сочетании с проволокой высокой чистоты **T Union SA Cr2Mo**, обеспечивает возможность термообработки сварного соединения с **пошаговым охлаждением**.

Металлы основы

10 CrMo 9-10, 12CrM 9-10, 10 CrSiMoV 7, 15CrMoV 5-10, SA335Gr.P22, SA217Gr. WC9.

Химический состав наплавленного металла (wt.%)


C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu	As	Sn	Sb	X фактор
0,08	0,22	0,85	≤0,010	≤0,010	2,30	1,00	0,10	≤0,005	≤0,005	≤0,003	≤15ppm

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

Термо- обработка	R _{p0,2}	R _m	A ₄	K _v , Дж	
	МПа	МПа	%	+20°C	-30°C
690°C / 1 ч	≥540	≥620	≥22	≥55	≥55
690°C / 32 ч	≥415	520-690	≥22	≥55	210(≥55)

690°C / 6 ч пошаговое охлаждение VTr54+3 Δ VTr Δ 54≤0

Рабочие параметры

	Полярность: = (+) перем. (~)	Прокалка флюса: 300-350°C, мин. 2 часа

Одобрения

CE