



## Классификация

<b>EN ISO 24598-A</b>	<b>AWS A5.23</b>		
S CrMo2 FB	F9P2-EB3-B3		

## Описание и область применения

Комбинация проволока / флюс **T Union SA Cr2Mo - UV C 419 TT-W** предназначена для сварки сосудов высокого давления, котлов и контейнеров.

Отличная смачиваемость, товарный вид поверхности сварного шва, низкое содержание водорода ( $HD \leq 5$  мл/100 г) в наплавленном металле. Рекомендуется для многопроходной сварки толстостенных деталей. Легкое отделение шлака позволяет использовать эти материалы для сварки в узкую разделку.

## Металлы основы

ASTM A182Gr.22, A213 Gr.22, A336Gr.F22, SA 387 Gr22.


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

	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
Проволока	0,12	0,09	0,55	2,52	1,01	0,003	0,004
Наплавленный металл	0,09	0,23	0,89	2,33	0,99	0,007	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 / 1 час	610 ( $\geq 540$ )	700 (620-720)	25 ( $\geq 18$ )	-	180

## Рабочие параметры

	<b>Тип тока:</b>	Прокалка флюса: 300-350°C, мин. 2 часа
	= + перем. ~	

## Одобрения

Комбинация проволока / флюс: -