



Union S 1 CrMo 2 / UV 420 TTR-W

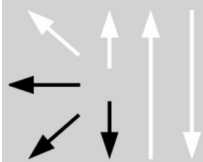
Проволока / флюс для сварки теплоустойчивых сталей

Классификация								
EN ISO 24598-A				AWS A5.23				
S S CrMo2 FB				F9P2-EB3R-B3R				
Описание и область применения								
<p>Union S 1 CrMo 2 – UV 420 TTR-W – проволока/флюс для сварки сталей с типа 2¼ %Cr – 1 %Mo. Наплавленный металл характеризуется высокой степенью чистоты и отвечает самым строгим требованиям к ударной вязкости при отрицательных температурах, стоек к охрупчиванию при отпуске, в том числе и при ступенчатом охлаждению.</p> <p>ПСТО 5 ч при 690°C : TT(54)+2,5ΔTT(54)_{sc} < +10°C (тип. < -10°C).</p> <p>Отличные сварочно-технологические свойства при сварке на переменном (AC) и постоянном токе (DC+) позволяют использовать проволоку при одностороннем процессе (DC+ / AC) или тандемном (DC+/AC или AC/AC) процессе при сварке в узкую разделку без ограничений по толщине. Повышенные значения ударной вязкости достигаются при сварке на переменном токе.</p>								
Основной металл								
1.7380 10CrMo9-10, 11CrMo9-10, 12CrMo9-10 A335 Gr. P22, A387 Gr.22, A542BCI4 и другие аналогичные стали								
Типовой химический состав (%)								
	C	Si	Mn	Cr	Mo	X		
Проволока	0.10	0.10	0.50	2.4	1.0	< 10		
Напл. металл DC+	0.07	0.20	0.75	2.3	1.0	< 12		
Напл. металл AC	0.10	0.15	0.75	2.3	1.0	< 12		
Механические свойства наплавленного металла								
Термообработка	Испытания на растяжение				Работа удара ISO-V KV Дж			
	Темп.	Предел текучести R _e	Временное сопр. R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)				
	°C	МПа	МПа	%	20°C	-20°C	-30°C	-40°C
650°Cx10ч ; DC+	+20	600 (≥ 550)	720 (≥ 680)	20 (≥ 16)	≥130	≥ 80	≥ 54	≥ 27
650°Cx10ч ; AC	+20	620 (≥ 550)	750 (≥ 680)	18 (≥ 16)	≥130	≥ 80	≥ 54	≥ 27
690°Cx10ч ; DC+	+20	480 (≥ 460)	580 (≥ 550)	22 (≥ 20)	≥140	≥ 120	≥ 100	≥ 54
	+500	360 (≥ 320)	430 (≥ 400)	16 (≥ 12)				
690°Cx10ч ; AC	+20	510 (≥ 460)	610 (≥ 550)	22 (≥ 20)	≥160	≥ 140	≥ 120	≥ 80
	+500	380 (≥ 320)	450 (≥ 400)	14 (≥ 12)				
690°Cx30ч ; DC+	+20	430 (≥ 400)	560 (≥ 520)	22 (≥ 20)	≥160	≥ 140	≥ 120	≥ 80
	+500	300 (≥ 280)	400 (≥ 360)	14 (≥ 12)				
690°Cx30ч ; AC	+20	460 (≥ 420)	580 (≥ 550)	22 (≥ 20)	≥160	≥ 150	≥ 140	≥ 100
	+500	330 (≥ 280)	420 (≥ 360)	14 (≥ 12)				

Официальный дистрибьютор Pt ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: weld-dms@bohlerwelding.ru



Рекомендации по применению



Polarity:
DC / AC

Рекомендации по применению:

- Предв. подогрев и межпроходная температура : 200 – 250°C
- Одиночная дуга (Макс. тепловложение 22 кДж/см)
 - 3.0/3.2 мм : 450-520 A; 29-32 V ; 45-55 см/мин
 - 4.0 мм : 500-580 A; 29-32 V ; 50-55 см/мин
- Тандемная сварка : Макс. тепловложение 26 кДж/см; скорость сварки 70-80 см/мин
 - Основная 4.0 мм : DC+ (or AC) ; 500-550 A ; 28-30 V
 - Дополнительная 4.0 мм : AC ; 500-550 A ; 30-33 V
- Настоятельно рекомендуется выдерживать сварной шов при температуре предварительного нагрева, если только невозможно выполнить промежуточный отпуск или отдых с целью понижения диффузионного водорода (350 ° C / мин 4 часа) сразу после сварки, чтобы избежать образования холодных трещин.
- Повышенные значения ударной вязкости достигаются при сварке на переменном токе.

Одобрения

TÜV (6541)

Официальный дистрибьютор Pt ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: weld-dms@bohlerwelding.ru