



## Условные обозначения

EN ISO 24598-A	AWS A5.23 / SFA-5.23
S S CrMo2 AR	F11AZ-EB3R-B3

## Описание и область применения

Комбинация проволоки сплошного сечения / флюса **Union S 1 CrMo 2 / UV 305** предназначена для сварки котловых 2,25% Cr 1% Mo сталей, включая трубные марки. Эти материалы рекомендуются для высокоскоростной сварки угловых стыков с толщиной стенок меньше 10 мм как одиночной дугой, так и для тандемной сварки с использованием проволок малого диаметра (т.е. 2,0 / 1,6 мм). Такие процессы сварки применяются при изготовлении водных панелей паровых водотрубных котлов. Гладкая поверхность шва, хорошая смачиваемость, легкое отделение шлака. **UV 305** – агломерированный флюс алюминат-рутилового типа, может использоваться при сварке как на постоянном, так и переменном токе. Подробная информация по флюсу дается в отдельном техническом описании.

## Металл основы

Теплоустойчивые стали и подобные сплавы:

1.7380 – 10CrMo9-10, 1.7276 – 10CrMo11, 1.7281 – 16CrMo9-3,  
1.7383 – 11CrMo9-10, 1.7379 – G17CrMo9-10, 1.7382 – G19CrMo9-10,  
ASTM A 182 Gr. F22; A 213 Gr. T22; A 234 Gr. WP22; 335 Gr. P22; A 336 Gr. F22; A 426 Gr. CP22

## Средние значения химического состава, %

wt.-%	C	Si	Mn	Cr	Mo	X-фактор Брускато
проволока	0,12	0,08	0,55	2,5	1,0	< 10
Наплавленный металл	0,07	0,35	0,80	2,3	1,0	

## Механические свойства напавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	%	20 °C
и, постоянный ток (+)	≥ 680	≥ 760	≥ 15	≥ 27

и без термообработки, после сварки

## Рабочие параметры

	Полярность	Постоянный ток (+)	Диаметр, мм
			1,0
			1,6
			2,0
			2,5
			3,0
			4,0

Предварительный подогрев, межпроходная температура и режим послесварочной термообработки определяются металлом основы.

## Одобрения

TÜV (10284), CE