

**Стандарт**

Wr.N: 2.4366

DIN 1736: EL-NiCu30Mn

AWS A5.1: ENiCu-7

**UTP 80 M**

Специальное

известковое покрытие

Никелево-медный электрод

**Химический состав наплавленного металла, %**

C	Si	Mn	Cu	Ni	Fe	Ti	Al
>0,05	0,7	3,0	29,0	balans	1,0	0,7	0,3

**ОПИСАНИЕ**

UTP 80 M электрод для сварки во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз.

Электрод отличают высокие сварочно-технологические характеристики, стабильная и устойчивая дуга, хорошее шлакоотделение. Гладкая наплавленная поверхность.

Наплавленный металл устойчив к воздействию морской воды

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА**

Предел текучести N/mm <sup>2</sup>	Вр.сопр. разр. N/mm <sup>2</sup>	Относит. удл. %	Ударная вязкость J
> 300	> 450	>30	>80

**ПРИМЕНЕНИЕ**

UTP 80 M используется для сварки и наплавки Ni-Cu сплавов и Ni-Cu плакированных сталей. Применяется, также для сварки разнородных материалов : стали с медью и медными сплавами, стали с Ni-Cu сплавами.

Электроды используются при монтаже высоко-технологичной аппаратуры химического и нефтехимического производства. Специальная область применения, в установках опреснения морской воды и морском оборудовании.

**ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ**

Тщательно очистить зону сварки, избежать образования пор.

V – образная разделка шва 70°. Сварку вести короткой дугой, без поперечных колебаний. Использовать только сухие электроды!

Электроды, подвергшиеся воздействию влаги, просушить - 150-180°C

= постоянный ток;	Ø,mm / L	Ток, А
полярность обратная,	2,5/300	55-75
электрод (+).	3,2/350	75-110
Все положения, кроме сверху-вниз	4,0/400	90-130

**Одобрения**

TUV, ABS, GL, C, Seproz