

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

AWS A5.11: E NiCrFe-2

DIN 1736: EL NiCr16FeMn

UTP 7015 Мо

Специальный электрод с основным покрытием, высоким содержанием Ni. Высоко-температурная устойчивость.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,04	0,4	3,0	16,0	Balance	1,5	2,2	6,0

ОПИСАНИЕ

UTP 7015 Мо электрод с основным покрытием для сварки и наплавки высоко-температурно устойчивых Ni-сталей, трубы и другие материалы высоко-технологичных аппаратурных конструкциях, работающих в широком диапазоне температур. Сварка низкотемпературных сталей, а также аустенитных и ферритных сталей.

ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод применяется в основном при сварке компонентов химической и нефтехимической промышленности, ядерных и криогенных технологий. Для сварки разнородных материалов, особенно когда готовые детали подвергаются послесварочной термической обработке или предназначены для работ при температурах выше 400 °С.

Применяется для сварки сталей плакированных никелем и для нанесения прочных буферных слоев при наплавке. Для сварки и при ремонте деталей из трудносвариваемых материалов, особенно с повышенным содержанием углерода.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВОЙСТВА.

Полностью аустенитная структура. Диапазон рабочих температур -196 °С до +650 °С.

Пластичные свойства сохраняются до -196 °С. Применяется для изделий работающих при температурах до 650 °С. Допускается использование при температурах от 650 до 950 °С, при пониженных требованиях к пределу ползучести. Окалиностойкость при температурах до 1200 °С. В сварных стыках сталей с высоким содержанием углерода и высоколегированных сталей диффузия углерода, при высоких температурах, сильно снижается.

Рекомендуется для сварки сталей и сплавов типа Инколой 800, Инконель 600, Инконель 600 л, высоколегированных хромистых и хромо-никелевых сталей, никелевых, никелевых сплавов и различных комбинаций никелевых сталей.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел Текучести N/mm ²	Вр.сопр. разр. N/mm ²	Относит. удл. %	Ударная вязкость J	Твердость HB
> 380	> 620	>35	>80	170

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Термообработка сварного шва не требуется, термическая обработка сваренного изделия проводится без относительно к свойствам сварного соединения. Для минимизации растворения наплавленного металла в металле основы рекомендуется наносить сварной шов без поперечных колебаний. Мах ширина поперечных колебаний не более 2-х диаметров электрода, короткая дуга, минимальный ток. Обязательная зачистка конечных кратеров и корневых швов.

= постоянный ток;	Ø,mm / L	Ток, А
Полярность обратная,	2,5/295	50-70
Электрод (+) .	3,2/295	70-95
Все положения, кроме сверху-вниз	4,0/345	90-120

Одобрения

TUV, GL, DNV, C, Stamicarbon