



Классификация						
EN ISO 14343			Material-No.			
WZ 21 33 Mn Nb			~ 1.4850			
Описание и область применения						
Присадочный пруток UTP A 2133 Mn предназначен для сварки и наплавки подобных жаростойких CrNi сталей, таких как:						
1.4859	G X 10 NiCrNb 32 20					
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 21 UNS N08800					
1.4958	X 5 NiCrAlTi 31 20 UNS N08810					
1.4959	X 8 NiCrAlTi 31 21 UNS N08811					
В первую очередь этот материал предназначен для сварки коневого слоя труб центробежного литья, используемых в нефтеперерабатывающих установках с рабочими температурами до 1050°C (в зависимости от газовой среды).						
В науглероженной атмосфере стойкость наплавленного металла к образованию окалины при температурах до 1150°C.						
Химический состав (ср. значения), %						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0,12	0,3	4,5	21,0	33,0	1,2	основа
Механические свойства наплавленного металла						
Предел текучести R _{p0,2}		Предел прочности R _m		Удлинение A		Работа удара, K _v
МПа		МПа		%		Дж (+ 20 °)
400		600		20		70
Рекомендации по сварке						
Тщательно зачистить зону сварки. Тепловложение поддерживать на минимальном уровне, межпроходная температура не выше 150°C						
Одобрения						
TÜV (No. 10451)						
Пруток, диам. x длина, мм		Тип тока			Защитный газ (EN ISO 14175)	
2,0 x 1000		= (-)			I 1	
2,4 x 1000		= (-)			I 1	
3,2 x 1000		= (-)			I 1	