UTP 80 Ni

электрод с основным покрытием для сварки никеля
Низкое содержание углерода.

Классификация

EN ISO 14172	AWS A5.11	Material-No
E Ni 2061 (NiTi3)	E Ni-I	2.4156

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод UTP 80 Ni применяется для сварки и плакировки чистого никеля, никелевых сплавов и сталей плакированных никелем сталей. Материал используется в первую очередь в изготовлении сосудов высокого давления, изготовлении аппаратуры используемой в химической и пищевой промышленности, энергетике, в тех областях, где требуется стойкость к коррозии при высоких температурах.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Сварка во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз. Гладкая, без подрезов поверхность шва.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Ударная вязкость ISO-KV,
МПа	МПа	%	Дж
>300	**>450**	**>30**	**>160**

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Ni	Fe	Ti	Al
0.02	0.8	0.25	основа	0.1	2.0	0.2

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Сварка должна вестись только сухими электродами! Перед сваркой электроды необходимо просушить в течении 2-3 часов при 250-300°C. Тщательно зачистить зону сварки. При V-образной разделке кромок, угол раскрытия не должен быть меньше 70°. Сварка ведется короткой дугой, по возможности избегать колебаний электрода.

Тип тока: =+

Пространственные положения сварки

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СИЛА ТОКА:

Электрод	∅ мм x Длина, мм	2,5 x 300*	3,2 x 300	4,0 x 350
Ток:	A	60 - 85	90 -130	110-150

*** выпускаются под заказ**

Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД ДМС»
тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43, 197-36-35
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru