



Union S 2 CrMo - UV 420 TTR / UV 420 TTR-W

Проволока / флюс для сварки низколегированных теплоустойчивых сталей

Классификация			
Проволока сплошного сечения			Флюс
EN ISO 24598-A	EN ISO 24598-B	AWS A5.23	EN ISO 14174
S S CrMo1	SU 1CM	EB2R	UV 420 TTR: SA FB 1 65 DC UV 420 TTR-W: SA FB 1 65 AC
Комбинация проволока / флюс			
EN ISO 24598-A		AWS A5.23	
S S CrMo 1 FB		F8P2-EB2R-B2	

Описание и область применения

UV 420 TTR / UV 420 TTR-W агломерированные флюсы фторидо-основного типа с нейтральным металлургическим поведением и высокой основностью.

Благодаря низкому содержанию **P (0,004% макс.)** флюсы могут использоваться для изготовления реакторов и установок гидрокрекинга. Использование комбинации **Union S 2 CrMo - UV 420 TTR / UV 420 TTR-W** для сварки теплоустойчивых сталей типа **1 % Cr-0.5 % Mo** обеспечивает высокие значения ударной вязкости при низких температурах даже после термообработки с пошаговым охлаждением. Флюс **UV 420 TTR** используется для сварки на постоянном токе, **UV 420 TTR-W** обеспечивает отличные сварочно-технологические свойства на переменном токе и может использоваться для тандемной сварки в режиме **DC / AC** или **AC / AC**.

Размер зерна: EN ISO 14174: 3 – 20 (0,3 – 2,0 мм)

Основность (Бонишевски): 3,4 (моль,%) / 2,5 (вес,%)

Основные составляющие, %: SiO₂ + TiO₂ = 15% / CaO + MgO = 35% / Al₂O₃ + MnO = 21% / CaF₂ = 26%

Металлы основы

Теплоустойчивые подобные стали:

1.7335 - 13CrMo4-5, 1.7262 - 15CrMo5, 1.7728 - 16CrMoV4, 1.7218 - 25CrMo4,
1.7258 - 24CrMo5, 1.7225 – 42CrMo4, 1.7354 - G22CrMo5-4, 1.7357 - G17CrMo5-5
ASTM A193 Gr. B7, A335 Gr. P11 and P12, A387 Gr. 11 and Gr. 12, A217 Gr. WC6

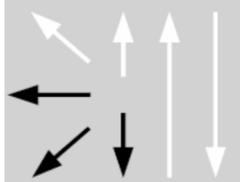
Средние значения химического состава, %

	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
Проволока, %	0.12	0.10	0.80	1.2	0.5				
Напл. металл, %	0.08	0.20	1.00	1.1	0.45	≤ 0.012	≤ 0.01	≤ 0.006	≤ 0.008

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести, R _{p0,2}	Предел прочности, R _m	Удлинение, A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V CVN, Дж		
				+20 °C	-20 °C	-30 °C
	МПа	МПа	%			
690 °C / 2 ч	470	550	≥20	130	100	80

Рабочие параметры

	Полярность:	Прокалка флюса:	Ø, мм
	=	300 – 350 °C / мин. 2 ч	2.0
			2.5
			3.0
			4.0



Union S 2 CrMo - UV 420 TTR / UV 420 TTR-W

Проволока / флюс для сварки низколегированных теплоустойчивых сталей

Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяются металлом основы.

Одобрения

С использованием UV 420 TTR : TÜV (03439), CE