T Union SA Ni2 / UV C 418 TT-M

Проволока / флюс для сварки низколегированных сталей

Условные обозначения

EN ISO 14171-A	AWS A5.23		
S 46 8 FB S2Ni2	F8A10-ENi2-Ni2		

Описание и область применения

Комбинация проволока / флюс **T Union SA Ni2 - UV C 418 TT-M** предназначена для сварки хладостойких легированных никелем сталей. Наплавленный металл (как без термообработки, так и после отжига) обладает высокой ударной вязкостью при низких температурах и стойкостью к старению. Отличная смачиваемость, товарный вид поверхности сварного шва, легкое отделение шлака, низкое содержание водорода (⩽ 5 мл/100 г) в наплавленном металле. Рекомендуется для многопроходной сварки толстостенных деталей.

Металл основы

Криогенные мелкозернистые стали конструкционные стали, стали легированные никелем:
ASTM A633 Gr. E, A572 Gr. 65, A203 Gr. D, A333 and 334 Gr. 3, A350 Gr. LF

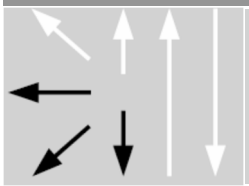
Химический состав проволоки и наплавленного металла, (wt.-%)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
Проволока	0,09	0,14	1,00	0,005	0,004	0,01	2,3	0,08	0,04
Наплавленный металл	0,05	0,24	1,28	0,008	0,004	0,01	2,3	0,07	0,05

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Термо-обработка	Предел текучести $R_{p0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Работа удара ISO-V CVN, Дж	
	МПа	МПа	%	-60℃	-80℃
После сварки	515 (≥470)	600 (530-680)	30 (≥20)		160 (≥47)

Рабочие параметры



Тип тока:
= (+)
перемн. (~)

Прокалка флюса:
300-350℃，мин. 2 часа

Одобрения

Проволока + флюс: CE