



Условные обозначения

EN ISO 24373	AWS A5.7	Material-No.
S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)	ER CuNi	2.0837

Описание и область применения

Присадочный пруток UTP A 387 используется для сварки медно-никелевых сплавов с содержанием никеля до 30 %, таких как DIN 17664 CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882). Применяется в химической промышленности, установках опреснения воды, судостроении, монтаже морских платформ.

Наплавленный металл UTP A 387 стоек в морской воде и кавитации.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Ni	Cu	Ti	Fe
< 0,05	0,8	30,0	основа	< 0,5	0,6

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести $R_{P0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A_5	Твердость	Эл.проводность S_m / mm^2	Температура плавления
МПа	МПа	%	НВ		° C
> 200	> 360	> 30	120	3	1180-1240

Рекомендации по сварке

V-образная разделка, угол раскрытия 70°, зазор 2 мм. Удалить оксидную в 10 мм зоне разделки с наружной и обратной стороны.

Одобрения

TÜV (No. 01625), GL

Размер: диам. x длина, мм	Тип тока	Защитный газ (EN ISO 14175)
1,2 x 1000*	= (-)	I 1
1,6 x 1000	= (-)	I 1
2,0 x 1000	= (-)	I 1
2,4 x 1000	= (-)	I 1
3,2 x 1000	= (-)	I 1

* под заказ