

Электрод с основным покрытием для сварки жаростойких сталей с высоким содержанием углерода

Условные обозначения

EN ISO 3581-A	Material-No.
EZ 25 35 Nb B 6 2	1.4853

Описание и область применения

Электрод UTP 2535 Nb применяется для соединительной сварки и наплавки CrNi подобных жаростойких сталей литейных сталей (в том числе центробежного литья) таких как:

1.4848	G-X 40 CrNiSi 25 20
1.4852	G-X 40 NiCrSiNb 35 26
1.4857	G-X 40 NiCrSi 35 26

Рабочие температуры сварных соединений до 1150° C в атмосфере продуктов сгорания с низким содержанием серы.

Химический состав чистого наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe
0,4	1,0	1,5	25,0	35,0	1,2	0,1	основа

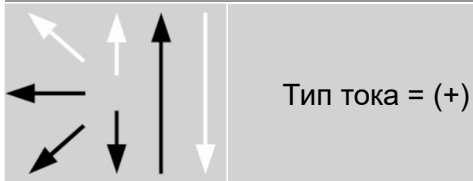
Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести $R_{P0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A
МПа	МПа	%
> 480	> 700	> 8

Рекомендации по сварке

Электрод держать вертикально, короткая дуга, минимальное тепловложением. Сварка ниточным швом. Межпроходная температура не должна превышать 150°С. Прокалка электродов: при необходимости 250-300°С / 2-3 часа.

Пространственные положения сварки



Рекомендуемые параметры

Электроды $\varnothing \times L$, мм	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 400
Ток, А	50 – 70	70 – 120	100 – 140