

Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющей сталей, разнородных соединений и плакировки.

Условные обозначения						
<b>EN 1600</b>		<b>AWS A5.4</b>				
E 23 12 L R 3 2		E309L-17				
Описание и область применения						
<p>Штучный электрод с рутиловым покрытием UTP 6824 LC применяется для сварки и наплавки нержавеющей и жаропрочных сталей/литых сталей, а также для соединения разнородных металлов (гетерогенные соединения) и для буферных слоев при коррозионно- или износостойких наплавках углеродистых сталей.</p> <p>Наплавленный металл устойчив к окислению до + 1000°C.</p> <p>Варят электродом с небольшим наклоном и короткой дугой. Для облицовки температура предварительного нагрева и межпроходная температура подбираются в соответствии с рекомендациями для основного материала.</p>						
Металл основы						
<p><b>Разнородные соединения:</b> 1.4541, 1.4550, 1.4583, 1.4712, 1.4724, 1.4742, 1.4825, 1.4826, 1.4828</p> <p>Возможно соединение этих материалов с нелегированными и низколегированными сталями.</p> <p><b>Плакировка:</b> первый слой коррозионностойкой наплавки на феррито-перлитные стали для сосудов высокого давления и резервуаров изготовленных из мелкозернистых сталей вплоть до сталей типа S 500 N, а также на жаростойкие стали типа 22NiMoCr4-7 (SEW-Werkstoffblatt 365, 366), 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7 и т.п..</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt.-%	0.025	0.80	0.80	22.50	12.50	
Механические свойства наплавленного металла (мин. значения)						
Условия	Предел текучести, R <sub>p0.2</sub>	Предел прочности, R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа	%	+20 °C	-60 °C	
и	<b>&gt; 390</b>	<b>&gt; 550</b>	<b>&gt; 30</b>	<b>&gt; 47</b>		
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости: 120 – 200 ° С, мин. 2 часа	Маркировка электрода: UTP 6824 LC E 23 12 L R	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.5	350	60 – 80
				3.2	350	80 – 110
				4.0	350	110 – 140
Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы						
Одобрения						
TÜV (No. 04074), GL, DNV						