UTP 387

Электрод с основным покрытием для сварки медно-никелевых сплавов с содержанием никеля до 30 %

Условные обозначения		
DIN 1733	AWS A5.6	Material-No.
EL-CuNi30Mn	E CuNi	2.0837

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием UTP 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 387 стоек в морской воде и кавитации.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe
0,03	0,3	1,2	30	основа	0,6

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести $R_{P0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A_5	Ударная вязкость Kv	Температура	
МПа	МПа	%	Дж	° C	
> 240	> 390	> 30	> 80	+ 20	

Рекомендации по сварке

V-образная разделка, угол раскрытия 70°, зазор 2 мм. Удалить оксидную в 10 мм зоне разделки с наружной и обратной стороны. Удалить оксидную в 10 мм зоне разделки с наружной и обратной стороны. Зона сварки должна быть очищена от загрязнений и обезжирена. Варить короткой дугой.

Позиции при сварке

Допускается сварка в любом положении, за исключением вертикально вниз.

Полярность: DC +	**Одобрения:**	TÜV (No. 01626), GL

All information provided is based upon careful investigation and intensive research.
However, we do not assume any liability for correctness and information is subject to change without notice.