



NiCrMo электрод с основным покрытием

Условные обозначения				
EN ISO 14172	AWS A5.11	Material-No.		
E Ni 6059 (NiCr23Mo16)	E NiCrMo-13	2.4609		

#### Описание и область применения

Электрод UTP 759 Кb предназначен для сварки сталей, работающих в высоко коррозионных средах, используемых в нефтехимии, установках утилизации мусора, очистных сооружениях. В первую очередь – это сварка сталей типа Material-No. 2.4605 (NiCr21Mo14W) или подобных, а также сварки этих сталей с низколегированными и плакировка низколегированных сталей.

Наплавленный металл стоек к средам, загрязненным неорганическими кислотами (серная и фосфорная кислоты), уксусной кислоте, уксусному ангидриду. Высокая стойкость к точечной и щелевой коррозии. Специальный состав обмазки электродов препятствует образованию интерметаллических фаз.

Сварка во всех пространственных положениях, кроме «сверху вниз». Стабильная дуга, легкое отделение шлака.

Химический состав наплавленного металла, %						
С	Si	Mn	Cr	Мо	Ni	Fe
< 0.02	< 0,2	0,5	22,5	15,5	основа	1,0

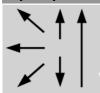
# Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, R <sub>P0,2</sub>	Предел прочности, R <sub>m</sub>	Удлинение А	Работа удара К <sub>V</sub>
МПа	МПа	%	Дж
> 450	> 720	> 30	> 60

## Рекомендации по сварке

Угол раскрытия кромок 70°C, зазор около 2 мм. Электрод держать с небольшим наклоном, сварку вести короткой дугой ниточным швом. Амплитуда колебания электрода не должна превышать 2,5 диаметра сердечника электрода. Межпроходная температура не выше 150°C. При необходимости, перед сваркой провести прокалку электродов - 2-3 часа при 250-300°C, затем поместить электроды в термопенал.

## Пространственные положения сварки



Постоянный ток = (+)

# Одобрения

TÜV (No. 06687)

#### Рекомендуемые параметры сварки

Электрод Ø x L [мм]	2,5 x 250	3,2 x 300	4,0 x 350
Ток, А	50 – 70	70 – 100	90 – 130