

Обозначение:

W.Nr: 2.4887
DIN 1736: EL-NiMo15Cr15W
AWS A 5.11: E NiCrMo-4

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварка однородных металлов типа C-276, W.Nr. 2.4819, NiMo16Cr15W. Плакировка углеродистых сталей. Электрод UTP 776 Kb применяется в основном для сварки компонентов химических установок работающих в агрессивных средах, наплавка деталей прессов, пробойников и т.п. работающих при высоких температурах.

СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Высокая стойкость к средам содержащим смеси неорганических кислот, хлора и хлоридов. UTP 776 Kb стоек к таким сильным окислителям как хлориды меди и железа, один из немногих сварочных материалов работающих в атмосфере влажного хлора.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Сварка во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз. Стабильная дуга, легкоотделяемый шлак.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Fe
≤ 0,02	≤ 0,2	0,6	16,5	основа	16,5	4,0	5,0

(*) МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

		u
Предел текучести Н/мм ² :		≥450
Предел прочности Н/мм ² :		≥750
Относительное удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:		≥30
Ударная вязкость, Дж:		≥70

(*) u после сварки, без термообработки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Сварка с минимальным тепловложением при минимальной температуре между проходами. Рекомендуется быстрое охлаждение для предотвращения образования интерметаллических образований в зоне термического влияния.

Тип тока:



Пространственные
положения сварки



РЕКОМЕНДУЕМАЯ СИЛА ТОКА:

Электрод	Ø мм x Длина, мм	2,5 x 250	3,2 x 300	4,0 x 350
Ток:	A	50 - 70	70 -100	90 -130