

## Классификация

AWS A5.11 / SFA-5.11	Material-No.	EN ISO 14172
ENiCrCoMo-1 (mod.)	2.4628	E Ni 6117 (NiCr22Co12Mo)

## Описание и область применения

UTP 6170 Co предназначен для сварки никелевых сплавов, жаростойких сталей, литых, таких как 2.4663 (NiCr23Co12Mo), 2.4851 (NiCr23Fe), 1.4876 (X10NiCrAlTi 32 21), 1.4859 (GX10 NiCrSiNb 32 20). Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин, рабочие температуры до + 1100°C. Окалиностойкость до +1100°C. Высокая стойкость к коррозии в атмосфере горячих окисляющих и науглероживающих газов, например, газовые турбины, установки по производству этилена и т.п.

UTP 6170 Co работает во всех пространственных положениях за исключением сверху-вниз. Стабильная дуга, гладкий шов без подрезов, легкое отделение шлака.

Температура предварительного подогрева определяется металлом основы. Сварное соединение может подвергаться термообработке.


## Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Ti	Fe	Al
wt.-%	0.06	0.7	0.1	21.0	bal.	9.0	11.0	0.3	1.0	0.7

## Механические свойства напавленного металла – средние значения (мин. значения)

Предел текучести R <sub>0.2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV J
MPa	MPa	%	
>450	>700	>35	>80

## Рабочие параметры

	Полярность	DC +	Размер, мм	Ток, А
	Повторная сушка	250 – 300°C / 2 - 3 ч	2.5 × 250	55 – 75
			3.2 × 300	70 – 90
			4.0 × 350	90 – 110

Сварка короткой дугой, держать электрод вертикально, насколько возможно. Сварку вести ниточным швом. Тщательно заполнять конечный кратер, межпроходная температура макс. 150 °C.

## Одобрения

TÜV (Nr. 04661)