 SAW проволока / флюс комбинация для низколегированных,

**Union S 2 Mo / UV 421 TT**

 устойчивых к текучести, теплоустойчивых сталей

|  |
| --- |
| **Классификация** |
| SAW Сплошная проволока | SAW флюс |
| **EN ISO14171-A** | **AWS A5.23** | **EN ISO 14174** |
| S2Mo | EA2 | S A FB 1 55 AC H5 |
| SAW проволока/флюс комбинация |
| **EN ISO14171-A** | **AWS A5.23** |
| S 46 4 FB S2Mo | F8A6-EA2-A2 |
| **Характеристики и область применения** |
| Комбинация флюс / проволока для сварки мелкозернистой конструкционной стали повышенной прочность для сварки котельного оборудования, резервуаров и трубопроводов. Флюс UV 421 TT – металлургически нейтральный. Наплавленный металл обеспечивает высокую ударную вязкость при температурах до -40°С. Легко отделяющийся шлак, гладкая поверхность шва, отличная смачиваемость. Флюс можно использовать для тандемной сварки и сварки с использованием нескольких проволок на постоянном и переменном токе.Подробная информация о флюсе UV 421 TT дается отдельным описанием. |
| **Металл основы** |
| Теплоустойчивые стали и подобные литьевые стали; стали стойкие к старению и каустическому растрескиванию:16Mo3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3, P275T1-P355T1, P275T2-P355T2, P255G1TH, S255N, P295GH, P310GH, P315N-P420N, P315NH-P420NH, BHW 2.5, WB 25ASTM A335 Gr. P1; A161-94 Gr. T1; A182M Gr. F1, A204M Gr. A, B, C; A250M Gr. T1; A217 Gr. WC1, API 5L X52-X65 |
| **Химический состав проволоки и наплавленного металла, (wt.-%)** |
|  | C 0.100.07 | Si 0.150.25 | Mn 1.01.1 | Mo 0.50.5 | P≤ 0.012 | As≤ 0.01 | Sb≤ 0.005 | Sn |
| Проволока, % |  |
| Наплавленный металл, % | ≤ 0.005 |
| **Механические свойства наплавленного металла** |
| Термо- обработка | Предел текучести Rp0,2МПa | Предел прочности RmМПа | Удлинение A (L0=5d0)% | Работа удара ISO-V | CVN, Дж |
|  | +20 °C | -20 °C | -40 °C |
| Без  | >470>470 | >560>550 | >24>24 | 140140 | 100100 | 47 |
| 620°C x 1ч | 47 |
| **Рабочие параметры** |
|  | **Полярность:** | **Прокалка флюса:** | **ø мм**2.02.53.04.0 |
| DC ( + ) | 300 – 350 °C / 2 ч мин. |
| Предварительный подогрев, межпроходная температура |
| и послесварочная термообработка определяются |
| **Одобрения** |
| TÜV (03344), DB (51.132.06), CE, LR |