

Условные обозначения

Проволока для сварки под флюсом		SAW flux
EN ISO14171-A	AWS A5.23	EN ISO 14174
S2Mo	EA2	S A FB 1 55 AC H5
Комбинация флюс / проволока		
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 прочности для сварки котельного оборудования, резервуаров и трубопроводов. Флюс UV 421 TT – металлургически нейтральный. Наплавленный металл обеспечивает высокую ударную вязкость при температурах до -40°C. 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 литейные 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 25

ASTM 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	Si	Mn	Mo	P	As	Sb	Sn
Проволока, %	0.10	0.15	1.0	0.5				
Наплавленный металл, %	0.07	0.25	1.1	0.5	≤ 0.012	≤ 0.01	≤ 0.005	≤ 0.005

Механические свойства наплавленного металла

Термо- обработка	Пр.текучести R _{p0,2}	Пр.прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V CVN, Дж		
				+20 °C	-20 °C	-40 °C
Без т/о	>470	>560	>24	140	100	47
620°C x 1ч	>470	>550	>24	140	100	47

Operating data

	Полярность: = (+)	Прокалка флюса: 300 – 350 °C / 2 ч мин.	Ø mm 2.0 2.5 3.0 4.0
	Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяются		

Approvals

TÜV (03344), DB (51.132.06), CE, LR