

Классификация					
EN ISO 24373		AWS A5.7		Material-No.	
S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)		ER CuNi		2.0837	
Описание и область применения					
Присадочный пруток UTP A 387 используется для сварки медно-никелевых сплавов с содержанием никеля до 30 %, таких как DIN 17664 CuNi20Fe (2.0878), CuNi30Fe (2.0882). Применяется в химической промышленности, установках опреснения воды, судостроении, монтаже морских платформ. Наплавленный металл UTP A 387 стоек в морской воде и кавитации.					
Химический состав наплавленного металла, %					
C	Mn	Ni	Cu	Ti	Fe
< 0,05	0,8	30,0	основа	< 0,5	0,6
Механические свойства наплавленного металла					
Предел текучест и R _{P0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A ₅	Твердость	Эл.проводность S m / mm ²	Температура плавления
МПа	МПа	%	НВ		° C
> 200	> 360	> 30	120	3	1180-1240
Рекомендации по сварке					
V-образная разделка, угол раскрытия 70°, зазор 2 мм. Удалить оксидную в 10 мм зоне разделки с наружной и обратной стороны.					
Одобрения					
TÜV (No. 01625), DNV					
Пруток диаметр x длина [мм]		Тип тока		Защитный газ (EN ISO 14175)	
1.6 x 1000		DC (-)		I 1	
2.0 x 1000		DC (-)		I 1	
2.4 x 1000		DC (-)		I 1	
3.2 x 1000		DC (-)		I 1	