

Классификация

Material-No.	AWS A5.11 / SFA-5.11	EN ISO 14172
2.4807	ENiCrFe-3	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

Описание и область применения

UTP 7015 предназначен для соединительной сварки и наплавки никелевых материалов. Сварка разнородных материалов, например, аустенитно-ферритных соединений. Антикоррозионная наплавка нелегированных и низколегированных сталей при производстве реакторов.

Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск. Обеспечивает стабильное горение дуги, мелкошумчатое и ровное формирование поверхности. Металл шва имеет аустенитную структуру, обладает жаростойкостью как при низких, так и при высоких температурах.

Подогрев выбирается в соответствии с основным материалом. Термообработка в соответствии с основным материалом.

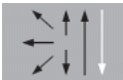
Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
wt.-%	0.025	0.4	6.0	16.0	Осн.	2.2	8.0

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Работа удара ISO-V KV J		Твердость
	MPa	MPa	%	J	-196°C	HB
и	400	650	40	120	80	≈ 170

Рабочие параметры

	Полярность	DC +	Размер, мм	Ток А
	Прокалка	2-3 ч / 250 - 300 °C	2.5 × 300	50 – 70
			3.2 × 300	70 – 95
			3.2 × 300	
			4.0 × 350	90 – 120
			5.0 × 400	120 – 160

Инструкции по сварке

Угол раскрытия стыка ≈ 70°. Зазор в корне шва ≈ 2 мм. Сварка короткой дугой и узкими валиками. Межпроходная температура макс. +150°C. Колебание электрода не должны превышать 2,5 его диаметра. Прокалка электродов перед сваркой в течение 2-3-х часов при температуре 250-300°C с последующим хранением в термопенале.

Одобрения

TÜV (No. 00875), DNV, KTA (No. 08036)
