

Классификация

EN ISO 14343	Material-No.
WZ 21 33 Mn Nb	~ 1.4850

Описание и область применения

UTP A 2133 Mn предназначен для соединительной сварки и наплавки идентичных или схожих жаростойких материалов, таких как:

1.4859	G X 10 NiCrNb 32 20
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 21 UNS N08800
1.4958	X 5 NiCrAlTi 31 20 UNS N08810
1.4959	X 8 NiCrAlTi 31 21 UNS N08811

В первую очередь этот материал предназначен для сварки коневого слоя труб центробежного литья, используемых в нефтеперерабатывающих установках с рабочими температурами до 1050°C (в зависимости от газовой среды).

В науглероженной атмосфере стойкость наплавленного металла к образованию окалины при температурах до 1050°C.

Химический состав, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0,12	0,3	4,5	21,0	33,0	1,2	основа

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести R _{P0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A	Работа удара, K _v
МПа	МПа	%	Дж (+ 20 °)
400	600	20	70

Инструкция по сварке

Тщательно зачистить зону сварки. Тепловложение поддерживать на минимальном уровне, межпроходная температура не выше 150°C

Одобрения

TÜV (No. 10451)

Пруток диаметр x длина [мм]	Тип тока	Защитный газ (EN ISO 14175)
2,0 x 1000	DC (-)	I 1
2,4 x 1000	DC (-)	I 1
3,2 x 1000	DC (-)	I 1