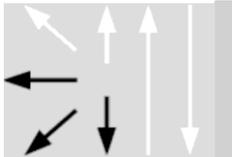


SAW проволока / флюс комбинация для низколегированных, устойчивых к текучести, теплоустойчивых сталей

Классификация								
SAW Сплошная проволока					SAW флюс			
<b>EN ISO14171-A</b>		<b>AWS A5.23</b>			<b>EN ISO 14174</b>			
S2Mo		EA2			S A FB 1 55 AC H5			
SAW проволока/флюс комбинация								
<b>EN ISO14171-A</b>		<b>AWS A5.23</b>						
S 46 4 FB S2Mo		F8A6-EA2-A2						
Характеристики и область применения								
<p>Комбинация флюс / проволока для сварки мелкозернистой конструкционной стали повышенной прочностью 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.</p>								
Металл основы								
<p>Теплоустойчивые стали и подобные литейные стали; стали стойкие к старению и каустическому растрескиванию:</p> <p>16Mo3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3, P275T1-P355T1, P275T2-P355T2, P255G1TH, S255N, P295GH, P310GH, P315N-P420N, P315NH-P420NH, BHW 2.5, WB 25</p> <p>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</p>								
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	Предел текучести R <sub>p0,2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V CVN, Дж				
				+20 °C	-20 °C	-40 °C		
Без	>470	>560	>24	140	100	47		
620°C x 1ч	>470	>550	>24	140	100	47		
Рабочие параметры								
	<b>Полярность:</b> DC (+)		<b>Прокалка флюса:</b> 300 – 350 °C / 2 ч мин.			<b>Ø мм</b>		
	Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяются						2.0	
							2.5	
						3.0		
						4.0		
Одобрения								
TÜV (03344), DB (51.132.06), CE, LR								