

## Классификация

EN ISO 24598-A

AWS A5.23 / SFA-5.23

S S CrMo2 AR

F11AZ-EB3R-B3

## Описание и область применения

**Union S 1 CrMo 2 - UV 305** — это комбинация проволоки сплошного сечения / флюса предназначена для сварки сталей, легированных 2,25% Cr 1% Mo для изготовления котлов, труб и плит. Эти материалы рекомендуются для высокоскоростной сварки угловых стыков с толщиной стенок (<10 мм). как одиночной дугой, так и для тандемной сварки с использованием проволок малого диаметра (т.е. 2,0 мм). Такие процессы сварки применяются при изготовлении водных панелей паровых водотрубных котлов. Гладкая поверхность шва, хорошая смачиваемость, легкое отделение шлака. **UV 305** – агломерированный флюс алюминат- рутилового типа, может использоваться при сварке как на постоянном, так и переменном токе. Подробную информацию по флюсу см. в отдельном техническом описании.

## Металл основы

Теплоустойчивые стали и подобные сплавы:

1.7380 – 10CrMo9-10, 1.7276 – 10CrMo11, 1.7281 – 16CrMo9-3,

1.7383 – 11CrMo9-10, 1.7379 – G17CrMo9-10, 1.7382 – G19CrMo9-10,

ASTM A 182 Gr. F22; A 213 Gr. T22; A 234 Gr. WP22; 335 Gr. P22; A 336 Gr. F22; A 426 Gr. CP22

## Химический состав

| wt.-%               | C    | Si   | Mn   | Cr  | Mo  | X    |
|---------------------|------|------|------|-----|-----|------|
| проволока           | 0,12 | 0,08 | 0,55 | 2,5 | 1,0 | < 10 |
| наплавленный металл | 0,07 | 0,35 | 0,80 | 2,3 | 1,0 |      |

## Механические свойства напавленного металла – средние значения (мин. значения)

| Условия   | 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 KV, Дж |
|-----------|------------------------------------|---------------------------------|------------------------------------------------|---------------------------|
|           | МПа                                | МПа                             | %                                              | 20 °C                     |
| и, DC (+) | ≥ 680                              | ≥ 760                           | ≥ 15                                           | ≥ 27                      |

и без термообработки, после сварки

## Рабочие параметры

|                                                                                     | Полярность DC (+) | Диаметр, мм |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------|
|  |                   | 1,0         |
|                                                                                     |                   | 1,6         |
|                                                                                     |                   | 2,0         |
|                                                                                     |                   | 2,5         |
|                                                                                     |                   | 3,0         |
|                                                                                     |                   | 4,0         |

Предварительный подогрев, межпроходная температура и режим послесварочной термообработки определяются металлом основы.

## Одобрения

TÜV (10284), CE