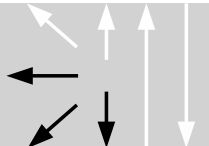


Классификация						
EN ISO 14171-A				AWS A5.17		
S 46 6 FB S3Si				F7A8-EH12K / F7P8-EH12K		
Характеристики и типовая область применения						
Union S 3 Si / UV 418 TT это комбинация флюс/проволока для автоматической сварки нелегированных сталей с пределом текучести от 460 МПа. Особенно рекомендована для выполнения многопроходной сварки. Высокие значения ударной вязкости. Подходит для однодугового процесса, сварки сдвоенным электродом и тандемной сварки. Легкое отделение шлака, в том числе при сварке в узкую разделку.						
UV 418 TT это керамический основной флюс, предназначенный для автоматической сварки нелегированных и низколегированных сталей. Флюс является высокоосновным с нейтральными металлургическими свойствами и разработан для сварки конструкционных сталей, в том числе высокопрочных. Подробную информацию о флюсе можно найти в отдельном описании.						
Основные материалы						
Конструкционные стали общего назначения с пределом текучести от 460 МПа. S235J2G3 – S355J2G3, GE200 – GE260, S255N – S380N, S255NL – S460NL, P275NL1 – P460NL1, P235GH – P355GH,L210–L415NB ASTM A36 Gr. all; A 106 Gr. all, A214; A 242; A266 Gr. 1, 2, 4; A285; A299; A328; A366; A515 Gr. all; A516 Gr. all; A570 Gr. 30 – 45; A572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5L X42 – X60						
Типовой химический состав (% по массе)						
	C		Si		Mn	
Проволока	0.10		0.30		1.70	
Наплавленный металл	0.08		0.30		1.55	
Механические свойства наплавленного металла (минимальные значения)						
Термо-обработка	Предел текучести R _{p0,2}	Временное сопротивление R _m	Отн. удли- н. A (L ₀ =5d ₀)	Рабочта удара ISO-V CVN J		
	МПа	МПа	%	-40 °C	-60 °C	-73 °C
после сварки	>460 (475)	530-650 (560)	>25 (28)	>70 (170)	>47 (150)	
580 °C/15hrs	>420 (450)	520-630 (535)	>25 (28)	>80 (175)	>80 (160)	
620 °C/1hr	>420 (450)	520-630 (550)	>25 (28)	-	>80 (200)	>27 (50)
620 °C/16hr	>360 (380)	485-590 (500)	>25 (30)	-	>80 (220)	>27 (150)
Эксплуатационные характеристики						
		Рекомендация : Однодуговая DC+ : Предварит. подогрев и межпрох. темп-ра 180 – 220 °C, тепловложение ≤ 2,0 кДж/мм. Тандемная (DC+ / AC) : Предварит. подогрев и межпрох. темп-ра 180 – 220 °C, тепловложение ≤ 2,5 кДж/мм.				
Одобрения						
TÜV (07276), DB (51.132.05), CE, DNV, GL, LR, BV						