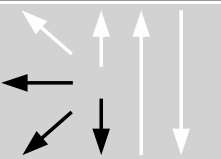


Классификация						
EN ISO 14171-A				AWS A5.23		
S 46 8 FB S2Ni2				F8A10-ENi2-Ni2 / F7P10-ENi2-Ni2		
Характеристики и область применения						
Union S 2 Ni 2,5 - UV 421 TT - сочетание проволоки и флюса для сварки под флюсом мелкозернистых конструкционных сталей Данная комбинация была разработана для достижения оптимальных характеристик ударной вязкости металла шва (при -80 ° C), полученного методом многопроходной сварки. Подходит для применения в криогенной области, например при производстве сосудов высокого давления и оборудования для хранения сжиженного газа при минимальной температуре -80 ° C (например, CO2 и этана), а также для строительства арктических оффшорных сооружений. Агломерированный флюс фторидно-основного типа с высоким индексом основности характеризуется нейтральным металлургическим поведением и подходит для процессов односторонней (AC или DC) и многосторонней сварки, однако данное сочетание материалов не рекомендуется для второго варианта. Легкое удаление шлака также является преимуществом при сварке в узкую разделку.						
Основной металл						
Криогенные конструкционные стали и стали, легированные Ni 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2 ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C						
Типовой химический состав наплавленного металла [% , по массе]						
	C	Si	Mn	P	S	Ni
Проволока	0.09	0.10	1.05	≤0.010	≤0.010	2.3
Напл.металл	0.07	0.20	1.00	≤0.012	≤0.010	2.2
Механические свойства металла шва						
Термо-обработка	Предел текучести R _{p0,2}	Временное сопротивление разрыву R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V CVN J		
	МПа	МПа	%	+20 °C	-80 °C	
после сварки	> 470	> 530	> 20	> 100	> 47	
621 °C / 1ч	> 400	> 500	> 20	> 100	>54	
Рекомендации по применению						
	Полярность: DC + AC	Предварительный подогрев и межпроходная температура: 130 – 180 °C Тепловложение < 2,0 кДж/мм				
Одобрения						
TÜV (2213) ; DB (51.123.06); LR 5Y40M ; DNV-GL ; ABS; BV						