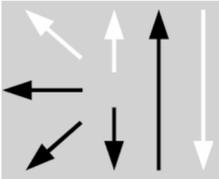




Электрод с основным покрытием для сварки жаростойких сталей с высоким содержанием углерода

Условные обозначения							
EN ISO 3581-A				Material-No.			
EZ 25 35 Nb B 6 2				1.4853			
Описание и область применения							
<p>Электрод UTP 2535 Nb применяется для соединительной сварки и наплавки CrNi подобных жаростойких сталей литейных сталей (в том числе центробежного литья) таких как:</p> <p>1.4848 G-X 40 CrNiSi 25 20</p> <p>1.4852 G-X 40 NiCrSiNb 35 26</p> <p>1.4857 G-X 40 NiCrSi 35 26</p> <p>Рабочие температуры сварных соединений до 1150° С в атмосфере продуктов сгорания с низким содержанием серы.</p>							
Химический состав чистого наплавленного металла, %							
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe
0,4	1,0	1,5	25,0	35,0	1,2	0,1	основа
Механические свойства наплавленного металла							
Предел текучести $R_{p0,2}$		Предел прочности R_m		Удлинение A			
МПа		МПа		%			
> 480		> 700		> 8			
Рекомендации по сварке							
<p>Электрод держать вертикально, короткая дуга, минимальное тепловложением. Сварка ниточным швом. Межпроходная температура не должна превышать 150°С. Прокалка электродов: при необходимости 250-300°С / 2-3 часа.</p>							
Пространственные положения сварки							
		Тип тока = (+)					
Рекомендуемые параметры							
Электроды $\varnothing \times L$, мм	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 400				
Ток, А	50 – 70	70 – 120	100 – 140				