

NiCrMo- электрод с основным покрытием

# UTP 6222 Mo

EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)  
AWS A5.11: E NiCrMo-3  
Material-No 2.4621



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe
0,03	0,4	0,6	22,0	9,0	основа	3,3	<1

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды UTP 6222 Mo подходят для соединения деталей и обработки поверхностей Ni-сплавов, аустенитных сталей, низкотемпературных никелевых сплавов, аустенитных ферритных соединений и наплавки поверхностей металлов, схожих по структуре, таких как 2.4856 (NiCr 22Mo 9 Nb), 1.4876 (X30 NiCrAlTi 32 20), 1.4529 (X2 NiCrMoCu 25 20 5).

Сварочный материал устойчив к высоким температурам вплоть до 1000°C. Следует заметить, что наблюдается снижение ковкости при длительном воздействии температур в диапазоне 600 - 800°C. Устойчив к образованию окалины в среде с низким содержанием серы при температурах до 1100°C. Высокая устойчивость к ползучести (крипу).

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	
>450	>760	>30	> 75	-196°C
				45

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Угол раздела 70°, зазор корня 2 мм. Держать электрод под наклоном, дуга короткая. Техника стежков. Переходная температура 150°C, нахлёсты не более 2,5 диаметра электрода. Просушить 2 -3 часа при 250 -300° C, до момента сварки хранить в сухом месте.

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	2,5	250	50-75	
	3,2	300	70-95	
	4,0	350	90-120	
	5,0	400	120-160	

## ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (03610), DNV GL, ABS, BV