

Электрод на никелевой основе

# UTP 7015 Mo

EN ISO 14172: E Ni 6093 (NiCr15Fe8NbMo)  
AWS A5.11: E NiCrFe-2



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe
0,04	0,4	3,0	16,0	1,5	основа	2,2	6,0

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

UTP 7015 Mo в основном применяется для соединительной сварки идентичных по составу NiCrFe-сплавов, жаропрочных аустенитов, холоднотвёрдых Ni-сталей, и для соединения аустенитных и ферритовых материалов: 2,4816 (NiCr15Fe); 2,4951 (NiCr20Ti); 1,4876 (X10 NiCrTiAl 32 20); 1,4941 (X8 CrNiTi 18 10). Особое применение - для сварки 25/35 CrNi-литых сталей с 1.4859 или 1.4876 на нефтеперерабатывающем производстве, при рабочих температурах до 900°C. Сварочный материал не хрупкий и устойчив к горячему растрескиванию.

## 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
>380	>620	>35	> 80

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Держать электрод вертикально, дуга короткая. Небольшие нахлестывания. Конечный кратер заполнять тщательно. Температура перехода максимально 150°C. Просушить электроды в течение 2-3 часов при 250-300°C.

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

## ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (05259), DNV GL