

Электрод для сварки медно-никелевых сплавов

# УТР 80 М

EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)  
AWS A5.11: ENiCrMo-3  
Material-No 2.4366



### Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni	Cu	Ti	Al	Fe
<0.05	0.7	3.0	основа	29.0	0.7	0.3	1.0

### ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

УТР 80 М используется для сварки и наплавки медно-никелевых сплавов и медно-никелевых плакированных сталей. Применяется, также для сварки разнородных материалов : стали с медью и медными сплавами, стали с медно-никелевыми сплавами. Электроды используются при монтаже высокотехнологичной аппаратуры химического и нефтехимического производства. Специальная область применения, в установках опреснения морской воды и морском оборудовании.

### 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
>300	>480	>30	> 80

### ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Для предотвращения образования пор необходимо тщательно очистить зону сварки. V-образная разделка, угол раскрытия около 70°C. По возможности вести сварку валиками избегая поперечных колебаний. Работать только сухим электродом! Влажные электроды должны быть подвержены прокалке при температуре 200°C -2-3 часа

	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
Постоянный ток полярность обратная (+)	2,5	300	55-70	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	75-110	
	4,0	350	90-130	
	5,0	400	135-160	

### ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00248), ABS, GL