

Электрод для сварки никеля

УТР 80 Ni

EN ISO 14172: E Ni 2061 (NiTi3)
AWS A5.11: ENi-1
Material-No 2.4156



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni	Ti	Al	Fe
<0.02	0.8	0.25	основа	2.0	0.2	0.1

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод УТР 80 Ni применяется для сварки и плакировки чистого никеля, никелевых сплавов и сталей, плакированных никелем. Материал используется в первую очередь в изготовлении сосудов высокого давления, изготовлении аппаратуры используемой в химической и пищевой промышленности, энергетике, в тех областях, где требуется стойкость к коррозии при высоких температурах.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J
>300	>450	>30	> 160

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Для предотвращения образования пор необходимо тщательно очистить зону сварки. При V-образной разделке кромок, угол раскрытия около 70°C. Сварка ведется короткой дугой, по возможности избегать поперечных колебаний. Работать только сухим электродом! Влажные электроды должны быть подвержены прокалке при температуре 250-300°C - 2-3 часа

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	60-85	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	300	90-130	
	4,0	350	110-150	

ОДОБРЕНИЯ.
TUV (00190)