

Прутки для сварки никелевых сплавов

# УТР А 2133 Mn

EN ISO 14343:  
Material-No

WZ 21 33 Mn Nb  
~1.4850



## Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0.12	0.3	4.5	21.0	33.0	1.2	Основа

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

УТР А 2133 Mn подходит для соединения и наплавки идентичных термостойких базовых материалов и аналогичного характера, например

1.4859	G X 10 NiCrNb 32 20	
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 21	UNS N08800
1.4958	X 5 NiCrAlTi 31 20	UNS N08810
1.4959	X 8 NiCrAlTi 31 21	UNS N08811

Типичным применением является корневая сварка центробежно-литых труб в нефтехимической промышленности для рабочих температур до 1050 °С в зависимости от среды.

Стойкость до 1050 °С. Хорошая устойчивость в цементной среде.

## 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
400	600	20	70

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистите поверхность сварного шва. Минимальное тепловложение. Максимальная межпроходная температура 150 °С.

защитный газ Ar	Øмм
	2,0 x1000
	2,4 x1000
	3,2 x1000

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (10451)