

Классификация

EN ISO 3581-A	AWS A5.4	Материал-№
E 25 20 R 32	E 310-16	1.4842

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием UTP 68 H используется для ремонтной сварки и наплавки жаростойких Cr-, CrSi-, CrAl-, CrNi-х конструкционных и литейных сталей. Металл шва обладает жаростойкостью до +1100°C в атмосфере с низким содержанием серы. Область применения – промышленные печи, трубопроводы и запорная арматура.

Предназначен для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального «на спуск». Обеспечивает мелкокапельный перенос металла, гладкую мелкочешуйчатую поверхность шва и легкую шлакоотделимость.

Основные материалы

Материал-№	DIN	Материал-№	DIN
1.4710	G-X30 CrSi 6	1.4837	G-X40 CrNiSi 25 12
1.4713	X 10 CrAl 7	1.4840	G-X15 CrNi 25 20
1.4762	X 10 CrAl 24	1.4841	X 15 CrNiSi 25 20
1.4828	X 15 CrNiSi 20 12	1.4845	X 12 CrNi 25 21
1.4832	G-X25 CrNiSi 20 14	1.4848	G- X40 CrNiSi 25 20

Применим для сварки данных материалов с углеродистыми и низколегированными сталями

Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0,6	1,5	25,0	20,0	Ост.

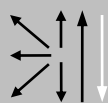
Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A	Ударная вязкость, K_v
МПа	МПа	%	Дж
>350	>550	>30	>47

Указания по сварке

Электрод вести с незначительным наклоном от прямого угла к основному материалу. Сварка короткой дугой. Прокалка электродов при температуре 120-200°C в течение 2-х часов.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды $\phi \times L$, мм	1,5 x 250*	2,0 x 250*	2,5 x 250	3,2 x 350	4,0 x 400
Сила тока, А	25-40	40-60	50-80	80-110	130-140

* - Материалы по запросу