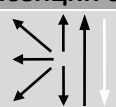


Классификация						
EN ISO 14172		AWS A5.11		Материал №		
E Ni 2061 (NiTi3)		E Ni-1		2.4156		
Описание и область применения						
<p>Электрод UTP 80 Ni предназначен для ремонтной сварки и наплавки чистого никеля, включая никеля с низким содержанием углерода, никелевых сплавов и сталей, плакированных никелем. Используется для строительства сосудов высокого давления и в аппаратостроении, в химической промышленности, пищевой промышленности и энергетике, где предъявляются высокие требования к коррозионной стойкости и температурным характеристикам.</p> <p>UTP 80 Ni предназначен для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск, обеспечивает мелкочешуйчатую поверхность шва и хорошую шлакоотделимость.</p>						
Типовой химический состав наплавленного металла, %						
C	Si	Mn	Ti	Al	Fe	Ni
<0,02	0,8	0,25	2,0	0,2	0,1	Ост.
Механические свойства наплавленного металла						
Предел текучести, R _{p0,2}		Временное сопротивление, R _m		Относительное удлинение, A		Ударная вязкость, K _v
МПа		МПа		%		Дж
>300		>450		>30		>160
Указания по сварке						
<p>Зачистить зону сварки до металлического блеска и обезжирить. Угол раскрытия V-образной разделки не менее 70°, сварка короткой дугой без колебаний. Использовать только прокаленные электроды Прокалка электродов в течение 2-3-х часов при температуре 250-300°C.</p>						
Позиции сварки						
		Полярность = +				
Разрешения и сертификаты						
TÜV (Nr. 00190)						
Рекомендуемые режимы сварки						
Электроды ϕ x L, мм	2,5 x 300 *		3,2 x 300		4,0 x 350	
Сила тока, А	60-85		90-130		110-150	
* - Материал по запросу						