

ТМЛ-3У

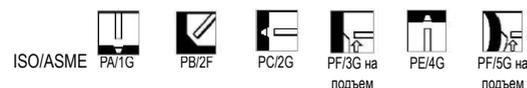
КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-46204995-2000

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод для ручной дуговой сварки паропроводов из сталей марок 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 20ХМФ и 15Х1М1ФЛ, работающих при температуре до 570°С и сварки элементов поверхностей нагрева из сталей марок 12Х1МФ, 12Х2МФСР и 12Х2МФБ независимо от рабочей температуры, а также для заварки дефектов элементов конструкций из этих марок сталей. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС: Ø3,0, 4,0, 5,0 мм, КО, ОХНВП;
УкрСЕПРО.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	P
0,06-0,12	0,5-0,9	0,15-0,40	0,8-1,25	0,4-0,7	0,1-0,3	не более 0,025	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Термообработка образцов, °С	Относительное удлинение	Ударная вязкость, Дж/см², КСУ	Температура испытаний °С
490	725	16	78,5	+20

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

Диаметр, мм	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	450	450
Картонная коробка, кг	4,0	5,0	5,0

ТМЛ-3У

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0 / 350	90-115	DC+	9,5	1,5
4,0 / 450	130-170	DC+	9,5	1,5
5,0 / 450	170-200	DC+	9,5	1,5

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ:

Диаметр, мм	Положения при сварке					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G	PF/5G на подъем
3,0	90-115	90-115	75-100	75-100	60-90	75-100
4,0	130-170	130-170	110-140	110-140	100-120	110-140
5,0	170-200	170-200	140-170	140-170	—	140-170

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокатка перед сваркой: 380-400°С в течение 1 часа.
Сварка производится короткой дугой по тщательно зачищенным поверхностям. Возможно кратковременное удлинение дуги без образования пор.