

ТМУ-21У

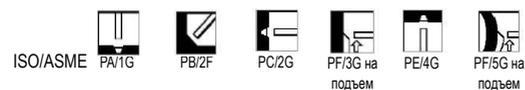
КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-039-46204995-2000

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод для ручной дуговой сварки ответственных металлоконструкций и трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей энергетического оборудования тепловых и атомных электростанций. 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 мм – КО, ОХНВП;
УкрСЕПРО.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
0,07-0,12	0,7-1,0	0,20-0,43	не более 0,03	не более 0,035

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСУ	Температура испытаний, °С
490	320	127	+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

ТМУ-21У

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+	9,0	1,7
4,0 / 450	130-170	DC+	9,0	1,7
5,0 / 450	170-200	DC+	9,0	1,7

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:

Прокалка перед сваркой: 360-400°C в течение 1 часа.