

ТМУ-21У



Тип покрытия – основное. Основное назначение – сварка ответственных конструкций атомных и тепловых электростанций, а также трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности до 480 МПа. Их отличительной особенностью является то, что сварку можно выполнять в узкую разделку с углом раскрытия кромок от 15°. Кроме того, ТМУ-21У не склонны к образованию пор при кратковременном удлинении дуги. Основной областью применения электродов ТМУ-21У является сварка ответственных конструкций тепловых и атомных электростанций, а также трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей.

Ток: = (+) **Пространственные положения при сварке:** 1, 2, 3, 4, 6 **Выпускаемые диаметры:** 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм **Режимы прокали:** 360-400°C, 60 мин

Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла
ГОСТ 9467 : Э50А	ТУ 1272-169-55224353-2015
ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 35 2 B 2 2 H10	ГОСТ 9467 : Э50А
C	P
Mn	0,30
S	max 0,030
σ	≥ 355 МПа
σв	≥ 490 МПа
δ	≥ 22%
KCV	≥ 59 Дж/см² при -20°C
KCU	≥ 130 Дж/см² при +20°C

Классификации	ГОСТ 9467 : Э50А
Одобрения	ГосАтомНадзор

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	CMn
Тип покрытия	Basic

Данные наплавки				
Диаметр	Ток	В	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.0 x 350.0 mm	60-110 A	20-24 V	67 %	0.94 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-170 A	22-26 V	67 %	1.45 kg/h