



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, 6Выпускаемые диаметры: 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 ммРежимы прокали: 360-400°С, 60 мин<table border="1" cellpadding="0" cellspacing="0" style="border-collapse: collapse; border: none;"><tbody><tr style="height: 20.3pt;"><td rowspan="2" style="border: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 20.3pt;">< align="center" style=" text-align: center;">Классификации и одобрения</td><td colspan="2" style="border-top: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-left: none; padding: 0cm 5.4pt; height: 20.3pt;">< align="center" style=" text-align: center;">Типичные характеристики наплавленного металла</td></tr><tr style="height: 23.95pt;"><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;">< align="center" style=" text-align: center;">Химический состав, %</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;">< align="center" style=" text-align: center;">Механические свойства</td></tr><tr><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">ГОСТ 9467 : Э50А</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">ТУ 1272-169-55224353-2015</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 35 2 B 2 2 H10</td></tr><tr><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">C</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">P</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">S</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">σ</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">σ</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">δ</td></tr><tr><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">KCV:</td><td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< align="center" style=" text-align: center;">KCU:</td></tr></tbody></table>

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