



BÖHLER Ti 2 Ni T-FD (diamondspark Ni2 RC)

Бесшовная порошковая проволока с рутиловым типом шлака для сварки высокопрочных сталей

Условные обозначения					
EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.36	AWS A5.36M		
T50 6 2Ni P M21 1 H5	T576T1-1M21A-N5- H5	E81T1-M21A8-Ni2-H4	E551T1-M21A6-Ni2-H4		
Описание и область применения					
<p>Бесшовная легированная никелем порошковая проволока для одно- и многопроходной сварки в среде Ar-CO₂ защитных газов углеродистых, углеродисто-марганцевых и мелкозернистых сталей. Основные характеристики: отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях, чистая поверхность сварного шва, малое разбрызгивание, быстросхватывающийся и легкоудаляемый шлак. Наплавленный металл обладает высоким механическими свойствами при низких температурах (до -60°C). Низкое содержание диффузионного водорода позволяет использовать этот материал для изготовления морских платформ и других подобных конструкций. Положительные результаты испытания CTOD (испытание на смещение раскрытия вершины трещины) при температурах до -50°C.</p>					
Металлы основы					
<p>10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, L245NB-L415NB, L245MB-L450MB, L360QB-L450QB; S500Q, S500QL</p> <p>ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C, API 5 L X42, X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q</p>					
Химический состав наплавленного металла					
	Защитный газ	C	Si	Mn	Ni
wt-%	M21	0.06	0.45	1.30	2.00
Механические свойства наплавленного металла					
Условия	Предел текучести, R _{p0.2}	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, ISO-V KV, Дж	
	MPa	MPa	%	-60°C	
и	580 (≥ 500)	640 (570 – 690)	25 (≥ 18)	80 (≥ 47)	
и после сварки, без термообработки – защитный газ M21					
Рабочие параметры					
		Полярность: = (+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) M21	Ø, мм 1.0 1.2 1.4 1.6	
Сварку можно производить на стандартных сварочных аппаратах					
Одобрения					
ABS, DNV-GL, LR, RS, CE					