



Классификация

EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.36	AWS A5.36M
T50 6 1Ni P M21 1 H5	T556T1-1M21A-N2- UH5	E81T1-M21A8-Ni1-H4	E551T1-M21A6-Ni1-H4

Описание и область применения

Бесшовная порошковая проволока рутилового типа, легированная Ni, для сварки углеродистых, низколегированных высокопрочных сталей с использованием защитных Аргон-СО₂ смесей. Преимущества: превосходные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях, гладкая поверхность наплавленного валика, малое разбрызгивание, быстрая кристаллизация и легкое удаление шлака. Проволока обеспечивает отличные механические свойства при низких температурах (-60°C), в том числе и после ПСТО, что позволяет ее использовать для монтажа и изготовления морских платформ. Проволока испытана на стойкость к образованию терщин (CTOD) при -10°C (14°F). Допускается применение использования проволоки для изготовления изделий работающих в сероводородных средах. (Испытано НИС в соотв. с NACE TM-0284).

Металлы основы

S355JR, S355J0, S355J2, S450J0, S355N-S460N, S355NL-S460NL, S355M-S460M, S355ML-S460ML, S460Q, S500Q, S460QL, S500QL, S460QL1, S500QL1, P355GH, P355NH, P420NH, P460NH, P355N-P460N, P355NH-P460NH, P355NL1-P460NL1, P355NL2-P460NL2, L245NB-L415NB, L245MB-L485MB, L360QB-L485QB, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1

ASTM A 350 Gr. LF2; A 516 Gr. 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 60, 65; A 573 Gr. 70; A 588 Gr. B, C, K; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. B, C; A 678 Gr. B; A 707 Gr. L2, L3; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L X42, X52, X60, X65, X70, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q

Химический состав наплавленного металла, средние значения (вес.,%)

	Газ	C	Si	Mn	Ni
wt-%	M21	0.07	0.45	1.3	0.85

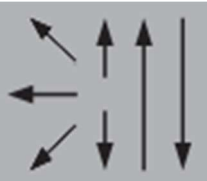
Механические свойства наплавленного металла, средние (минимальные) значения

Термо-обработка	Предел текучести R _e	Временное сопротивление R _m	Удлинение	Работа удара ISO-V KV J	
				-40°C	-60°C
u	550 (≥500)	610 (560–690)	25 (≥18)	100	75 (≥47)
s	520 (≥500)	580 (560–690)	29 (≥18)	60	

u без термообработки после сварки – защитный газ M21

s ПСТО 550 -600°C / 2ч – защитный газ M21

Рекомендации по применению

	Полярность:	Защитный газ:	Ø (мм)
	= (+)	(EN ISO 14175)	1.0
		M21; M33	1.2
			1.4
			1.6

Стандартное сварочное оборудование для GMAW сварки

Одобрения

TÜV, DB, DNV-GL, ABS,LR, BV, RINA, RS, CWB, CE