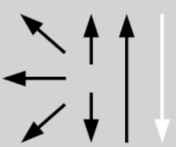




Классификация					
<b>EN ISO 636-A</b>	<b>EN ISO 636-A</b>	<b>EN ISO 636-B</b>	<b>AWS A5.28</b>	<b>AWS A5.28M</b>	
W3Ni1 (for rod)	W 46 5 W3Ni1	W 55A 5U WN2	ER80S-Ni1 (mod.)	ER55S-Ni1 (mod.)	
Описание и область применения					
Легированный Ni пруток для сварки трубопроводных систем морских платформ и сооружений. Высокие значение ударной вязкости сохраняются при температурах до -50°C. Материал соответствует требованиям SSC теста.					
Металл основы					
Криогенные мелкозернистые и высокопрочные стали с пределом текучести до 460 МПа. S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 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 X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q					
Химический состав прутка, (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Ni	
wt.-%	0.07	0.7	1.4	0.9	
Механические свойства наплавленного металла					
Условия	Предел текучести R <sub>p0,2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	-20 °C	-50 °C
и	<b>500</b> (≥ 460)	<b>600</b> (550 – 740)	<b>25</b> (≥ 20)	<b>150</b>	≥ 47
и без термообработки, после сварки; защитный газ Ar					
Параметры сварки					
	<b>Полярность:</b> = (-)	<b>Защитный газ:</b> 100 % Аргон	<b>Маркировка прутка:</b> лицевая: †W3Ni1 обратная: ER80S-Ni 1 (mod.)	<b>Ø (mm)</b> 2.0 2.4	
Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяются металлом основы.					
Одобрения					
TÜV (12808.), CE					