



## Классификация

EN ISO 16834-A	EN ISO 16834-B	AWS A5.28	AWS A5.28M
W 69 6 I1 Mn3Ni2.5CrMo	W 76A 6 I1 N5M3	ER110S-G	ER76S-G

## Описание и область применения

Присадочный пруток для аргодуговой сварки высокопрочных мелкозернистых сталей с повышенными требованиями к ударной вязкости при температурах до -60°C, например, при производстве емкостей для перевозки сжиженного газа.

## Металл основы

Улучшенные мелкозернистые стали с высокими значениями ударной вязкости при низких температурах: S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1

ASTM A 514 Gr. F, H, Q ; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q ; A 709 Gr. HPS 100W

## Химический состав прутка, (wt.-%)

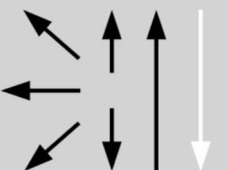
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.08	0.6	1.4	0.3	2.5	0.4

## Механические свойства наплавленного металла

Термо- обработка	Пр.текуести $R_{p0,2}$	Пр.прочности $R_m$	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа		%	+20 °C	-40 °C
u	<b>750</b> ( $\geq 690$ )	<b>830</b> (770 – 960)	<b>22</b> ( $\geq 17$ )	<b>160</b>	<b>80</b>	$\geq 47$

u без термообработки, защитный газ Ar

## Operating data

	Полярность: = ( - )	Защитный газ: 100 % Ar	Маркировка прутка: лицевая: † W NiCrMo2.5 обратная: ER110S-G	Ø (мм) 2.4
---	------------------------	---------------------------	--	---------------

Предварительный подогрев и межпроходная температуры определяются металлом основы