



Классификация						
EN ISO 16834-A	EN ISO 16834-B	AWS A5.28	AWS A5.28M			
W 55 6 I1 Mn3Ni1Mo	W 62A 6 I1 N2M2T	ER90S-G	ER62S-G			
Описание и область применения						
<p>Пруток для сварки высокопрочных мелкозернистых улучшенных сталей. Применяется для работ по изготовлению сосудов высокого давления, котлов, трубопроводов, крановых механизмов, металлоконструкций и пр. Благодаря прецизионному легированию, пруток NiMo1-IG обеспечивает высокую ударную вязкость наплавленного металла и стойкость к образованию трещин при высоких прочностных свойствах. Низкое содержание водорода в наплавленном металле позволяет использовать пруток NiMo1-IG для конструкций, работающих при низких температурах до -60°C.</p>						
Металл основы						
<p>Трубные стали, мелкозернистые улучшенные стали: S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S555Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q</p>						
Химический состав прутка, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Mo	Ni	
wt.-%	0.08	0.6	1.8	0.3	0.9	
Механические свойства наплавленного металла						
Условия	Пр. текучести 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	-60 °C
и	620 (≥ 550)	700 (640 – 820)	23 (≥18)	140	110	≥ 47
и без термообработки, после сварки, защитный газ – Ar						
Рабочие параметры						
		Полярность = (-)	Защитный газ: 100 % Ar	Маркировка прутка: лицевая: † W Mn3Ni1Mo обратная: ER90S-G	Ø, мм 2.4	
Предварительный подогрев и послесварочная обработка определяются металлом основы						