



Проволока сплошного сечения для сварки
нелегированных высокопрочных сталей

Классификация						
EN ISO 16834-A	EN ISO 16834-B		AWS A5.28		AWS A5.28M	
G 69 6 M21 Mn3Ni2.5CrMo	G 76A 6 M21 N5M3		ER110S-G		ER76S-G	
G 69 4 C1 Mn3Ni2.5CrMo	G 76A 4 C1 N5M3					
Описание и область применения						
Проволока сплошного сечения для сварки высокопрочных мелкозернистых сталей с высокими значениями ударной вязкости при низких температурах (до -60°C). Проволока рекомендуется для использования при строительстве морских платформ и сооружений; производстве и монтаже сосудов хранения сжиженных газов.						
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 проволоки, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.08	0.6	1.4	0.3	2.5	0.4
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
u	810 (≥ 690)	910 (770 – 960)	18 (≥17)	120		≥ 47
u ₂	780 (≥ 690)	890 (770 – 960)	17 (≥17)		≥ 47	
u	после сварки, без термообработки – защитный газ gas Ar + 15 – 25% CO ₂					
u ₂	после сварки, без термообработки – защитный газ 100% CO ₂					
Рабочие параметры						
	Полярность: = (+)	Защитный газ: Ar + 15 – 25% CO ₂ 100% CO ₂		Ø, мм		
				1.0 1.2		
Температура предварительного подогрева и межпроходная температура, определяются металлом основы						
Одобрения						
DB (42.014.07), ABS (XYQ690X-5), BV (UP), DNV (5 Y69), GL (4Y69S), SEPPOZ, CE						