




Классификация					
EN ISO 16834-A	EN ISO 16834-B	AWS A5.28	AWS A5.28M		
G 79 5 M Mn4Ni1,5CrMo	G 83A 5M N4M3T	ER110S-G	ER76S-G		
Описание и область применения					
<p>Легированная проволока для сварки в среде защитных газов мелкозернистых конструкционных сталей, улучшенных закалкой и отпуском. При сварке в смеси газов наплавленный металл обладает высокими показателями ударной вязкости при низких температурах. Пластичность и высокие показатели механических свойств даже при высоком удельном тепло вложении. Благодаря чистоте поверхности проволоки, наплавленный металл стоек образованию холодных трещин. Применяется при изготовлении кранов, подъемных механизмов и транспортных средств.</p>					
Металл основы					
<p>Высокопрочные стали типа S690Q, S690QL, aldur 700Q, 700QL, DOMEX 700MC, WELDOX 700, HSM 700, N-A-XTRA. Легирование проволоки идеально сбалансировано для толстолистовой стали alform® 700 M. а также сталей ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W</p>					
Химический состав проволоки, % по массе					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,09	0,7	1,70	0,30	1,85	0,60
Механические свойства наплавленного металла					
Термообработка	Предел текучести	Временное сопротивление разрыву	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, Дж, KV	
				-50°C	20°C
После сварки (Ar+15-25%CO ₂)	≥790	≥880	≥16	≥47	≥90
После сварки (100%CO ₂)	≥720	≥770	≥17		≥80
Рекомендации по применению					
 <p>Полярность =+</p>		<p>Защитный газ: Ar+15-25% CO₂ 100% CO₂ Предварительный подогрев и межпроходная температура по требованию к основному металлу.</p>			
Размеры, мм					
1,0	1,2				
Одобрения					
НАКС					
Присадочные материалы для других способов сварки					
Металлопорошковая проволока	alform® 700-МС	Электроды	FOX alform® 700		

Предоставленная информация основана на проведенных исследованиях. Однако, мы не несем ответственности за корректность данных. Информация может быть изменена без уведомления.

10/ 2012
www.voestalpine.com/welding