



Классификация

EN ISO 16834-A	EN ISO 16834-B	AWS A5.28	AWS A5.28M
G 89 6 M21 Mn4Ni2CrMo	G 83A 6 M21 N4M4T	ER120S-G	ER83S-G

Описание и область применения

Средне легированная проволока для сварки в защитных газах мелкозернистых конструкционных сталей, улучшенных закалкой и отпуском. При сварке в смеси газов наплавленный металл обладает высокими показателями ударной вязкости при низких температурах. Благодаря чистоте поверхности проволоки, наплавленный металл стоек образованию холодных трещин. Применяется при изготовлении кранов, подъемных механизмов и транспортных средств

Металл основы

S890 и более прочных марок стали, термо-механически обработанных мелкозернистых сталей. S890Q, S890QL, alform® 900 x-treme (проволока специально разработана для сварки таких сталей) ASTM A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W

Химический состав проволоки, % по массе

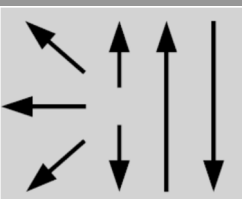
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.1	0.8	1.8	0.35	2.3	0.6

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	-60 °C
u	≥ 890	940 – 1180	≥ 15		≥ 47

u после сварки, без термообработки – защитный газ Ar + 15 – 25% CO₂

Рекомендации по применению

	Полярность = (+)	Защитный газ: Аргон + 15 – 25% CO ₂	Ø, мм

Предварительный подогрев и межпроходная температуры определяются металлом основы.