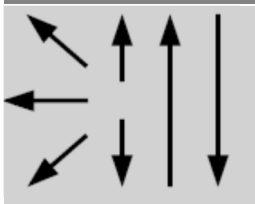




Классификация						
EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.36	AWS A5.36M			
T46 6 M M21 1 H5	T556T15-1M21A-H5	E70T15-M21A8-CS1-H4	E490T15-M21A6-CS1-H4			
T42 5 M C1 1 H5	T495T15-1C1A-H5	E70T15-C1A6-CS1-H4	E490T15-C1A5-CS1-H4			
Описание и область применения						
<p>Бесшовная металл-порошковая проволока для сварки в чистом CO₂ и Ar-CO₂ смесях углеродистых, углеродистых сталей с повышенным содержанием Mn и подобных сталей, включая, мелкозернистые. Основные преимущества: высокая производительность; отличные сварочно-технологические свойства; гладкая поверхность шва; высокие механические свойства при низких температурах (-60°C) как после сварки, так и после термообработки. В первую очередь, проволока рекомендуется для роботизированной сварки; для сварки корневого шва трубопроводов и сварки «в стык». Проволока может быть использована для изготовления конструкций, работающих в атмосфере кислых газов (НПС испытания по NACE TM-0284). Результаты по SCC могут быть представлены по запросу. Наплавленный металл проходил CTOD испытания.</p>						
Base materials						
<p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240</p> <p>Корабельные стали: A, B, D, E, A 32-E 36</p> <p>ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	Защитный газ	C	Si	Mn		
wt-%	M21	0,06	0,80	1,60		
wt-%	C1	0,05	0,60	1,50		
Механический состав наплавленного металла						
Условия	Предел текучести R _e	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Д J		
				MPa	MPa	%
u	500 (≥460)	600 (550-660)	29 (≥20)	120		80 (>47)
u1	460 (≥420)	560 (500-640)	30 (≥20)	80	60 (>47)	
s	420	510	24	90		
u	после сварки – защитный газ M21 (15-25% CO ₂ +Ar)					
u1	после сварки – защитный газ C1 (100 % CO ₂)					
s	отжиг 620°C / 2 ч – защитный газ M21					
Operating data						
		Полярность: = (+) = (-) в PG-положении	Защитные газы: (EN ISO 14175) M21; M20, C1	ø (mm) 1.0 1.2 1.4 1.6		
Возможна сварка на стандартном оборудовании						
Одобрения						
TÜV, DB, DNV-GL, ABS, LR, BV, RINA, CWB, CE						