

EN 758: T 46 4 M M 2 H5
 AWS A5.18-93: E70C-6 M H4
 1) BS 7084: T 5 41 GMH

BÖHLER HL 51 - FD

1) заменен на EN 758

**Порошковая, высокопроизводительная
 проволока для сварки углеродистых сталей**

Описание

Металло-порошковая, высокопроизводительная проволока для полуавтоматической и автоматической сварки низколегированных и высокопрочных мелкозернистых сталей.

Высокий коэффициент перехода металла в шов 93 – 97%, производительность наплавки до 9 кг/час. Стабильная работа в режиме струйного переноса с минимальным разбрызгиванием. Минимальное образование шлака позволяет производить многопроходную сварку без межслойной зачистки. Отличное проплавление и смачиваемость, отсутствие пор.

Химический состав наплавленного металла



	C	Si	Mn
wt-%	0.07	0.7	1.5

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R _e Н/мм ² :	490 (≥460)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	610 (550 – 650)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	27 (≥24)
Ударная вязкость ISO-V KV Дж + 20°C:	130 (≥100)
- 40°C:	90 (≥47)

(*) u после сварки, защитный газ Ar+15-25% CO₂

Технология сварки

	прокалка: не обязательно	Ø мм	
	защитный газ:	1,2	
	Ar +15-20% (M21 по EN 439)	1,6	
сварка производится на стандартном оборудовании для полуавтоматической сварки			

Свариваемый металл

Стали с пределом текучести до 460 Н/мм²
 S235 - S355J2G3, GE200, GE240, GE260, S235JRS1 - S235J4S, AH, DH, EH, S255N - S380N, P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S235G2T, S255GT, S355GT, L210 - L360NB, X 42-X 60, P235G1TH, P255G1TH
 ASTM A27 u. A36 Gr. alle; A106 Gr. A, B A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A556 Gr. B2A; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. alle A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5L X42-X60

Одобрения

TÜV-D, DB 42.014.29, Ü, DNV, LR, UDT, GL, ABS