



Бесшовная порошковая проволока рутилового типа для сварки высокопрочных сталей

Условное обозначение					
EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.36	AWS A5.36M		
T50 6 1Ni P M21 1 H5	T556T1-1M21A-N2- UH5	E81T1-M21A8-Ni1-H4	E551T1-M21A6-Ni1-H4		
Характеристики и область применения					
<p>Бесшовная порошковая проволока рутилового типа, легированная Ni. Проволока предназначена для сварки углеродистых, углеродо-марганцевых и высокопрочных сталей в Ar/CO₂ газовых смесях. Отличные сварочно-технологические свойства при работе во всех пространственных положениях, гладкая поверхность шва. Разбрызгивание сведено к минимуму, быстро схватывающийся и легко отделяющийся шлак. Высокие значения ударной вязкости при низких температурах (до -60°) и возможность термообработки наплавленного металла, позволяют использовать эту проволоку для изготовления ответственных металлоконструкций, оборудования морских платформ и т.п. Наплавленный металл прошел CTOD тест при -10°C. Проволока может применяться сварки изделий работающих в кислых средах (HIC тест в соответствии с NACT TM-02-84). Положительные результаты теста SSC.</p>					
Металл основы					
<p>S355JR, S355J0, S355J2, S450J0, S355N-S460N, S355NL-S460NL, S355M-S460M, S355ML-S460ML, S460Q, S500Q, S460QL, S500QL, S460QL1, S500QL1, P355GH, P355NH, P420NH, P460NH, P355N-P460N, P355NH-P460NH, P355NL1-P460NL1, P355NL2-P460NL2, L245NB-L415NB, L245MB-L485MB, L360QB-L485QB, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1</p> <p>ASTM A 350 Gr. LF2; A 516 Gr. 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 60, 65; A 573 Gr. 70; A 588 Gr. B, C, K; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. B, C; A 678 Gr. B; A 707 Gr. L2, L3; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L X42, X52, X60, X65, X70, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q</p>					
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)					
	Газовая смесь	C	Si	Mn	Ni
wt-%	M21	0.07	0.45	1.3	0.85
Механические свойства наплавленного металла					
Условия	Предел текучести, R _e	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	-40°C	-60°C
u	550 (≥500)	610 (560–690)	25 (≥18)	100	75 (≥47)
s	520 (≥500)	580 (560–690)	29 (≥18)	60	
u	после сварки, без термообработки. Защитный газ M21				
s	отжиг 550 -600°C / 2 ч. Защитный газ M21				
Рабочие параметры					
	Полярность: = (+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) M21; M33	Ø, мм		
			1.0		
			1.2		
			1.4		
			1.6		
Сварка может вестись на стандартном оборудовании для полуавтоматической сварки					
Одобрения					
TÜV, DB, DNV-GL, ABS,LR, BV, RINA, RS, CWB, CE					