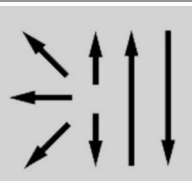




Неомедненная проволока сплошного сечения для сварки низколегированных высокопрочных сталей

Условные обозначения												
<b>AWS A5.28</b>			<b>EN ISO 16834-A</b>				<b>GB/T 39281-2020</b>					
ER110S-G			G 69 5 M21 Mn4Ni1.5CrMo				G 76A 5 M21 ZN4M3T N					
Описание и область применения												
<p>Неомедненная сварочная проволока серии ECOspark позволят работать на высоких скоростях подачи проволоки. Стабильная дуга, минимальное разбрызгивание, низкий уровень образования оксидов и силикатов на поверхности сварного шва. Для достижения повышенной ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах, рекомендуется при сварке использовать газовые смеси.</p>												
Металлы основы												
S620QL (N-A-XTRA 63), S690QL (N-A-XRA 70), S700 MC (PAS 70) etc..												
Химический состав наплавленного металла, (wt.%)												
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	V	Al	Cu	
0,08	0,60	1,70	0,008	0,01	0,20	1,50	0,50	≤0,05	≤0,005	≤0,005	≤0,10	
Механические свойства наплавленного металла– средние значения (мин. значения))												
Термообработка	R <sub>p0,2</sub>	R <sub>m</sub>		A <sub>4</sub>		K <sub>v</sub> (Дж)						
	МПа	МПа		%		+20°C		-50°C				
б/т, газ M21	770 (≥690)	830 (≥770)		24 (≥ 17)		170(≥47)		100(≥47)				
Рабочие параметры												
		Полярность:  = +	Ø, мм 0.8 1.0 1.2		Защитный газ:  ISO 14175 M21							
Одобрения												
CE												