


**Классификация**

EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.18 / SFA-5.18	AWS A5.36 / SFA A5.36
T46 4 M M21 1 H5	T 49 4 T15-1M21A-UH5	E70C-6M H4	E71T15-M21A5-CS2-H4
T46 5 M M20 1 H5	T 49 5 T15-1M20A-UH5		E71T15-M20A5-CS2-H4

**Описание и область применения**

Бесшовная высокопроизводительная металлопорошковая проволока для полуавтоматической и автоматической сварки во всех пространственных положениях углеродистых и низколегированных конструкционных сталей. Бесшовная проволока обладает повышенной жесткостью, что обеспечивает точное позиционирование возбуждение дуги. Высокий коэффициент наплавки (95-97%). Дополнительные преимущества: стабильная дуга в режиме струйного переноса обеспечивает хорошее проплавление, стойкость к образованию пор, малое разбрызгивание; низкое содержание водорода (~ 2 мл/100 г наплавленного металла). Минимальное количество оксидных включений делают возможным использование проволоки для многопроходной сварки без промежуточной зачистки.

Идеально подходит для угловых соединений **в нижнем и горизонтальном положениях**.

**Металл основы**

Стали с пределом текучести до 460 МПа (67 ksi)

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, судостроительные стали: A, B, D, E, A 32-E 36

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

**Химический состав**

	Газ	C	Si	Mn
%	M21	0.07	0.7	1.5

**Механические свойства наплавленного металла, (минимальные) среднего начения**

Термо-обработка	Предел текучести R <sub>п0.2</sub>	Временное сопротив. R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
				-40°С	-46°С	-50°С
u	490(≥460 МПа)	600 (550-660)	27 (≥22)	170	120 (≥47)	70 (≥27)
s1	450	550	27	100		

u без ПСТО – Защитный газ Ar + 5 – 25 % CO<sub>2</sub>

s1 отпуск 580 °С/2 ч - Защитный газ Ar + 5 – 25 % CO<sub>2</sub>

**Рекомендации по применению**

Полярность	DC+	Типоразмер мм
Защитный газ (EN ISO 14175)	M20, M21: Ar + 5 – 25 % CO <sub>2</sub>	1.0
		1.2
		1.4
		1.6

Сварка может вестись с применение стандартного оборудования для полуавтоматической сварки

**Одобрения**

TÜV (11163), DB (42.052.26), ABS, BV, DNV, CWB, LR, CE