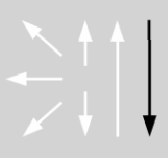


Условные обозначения							
AWS A5.36							
E 71 T8-A4-K6							
Описание и область применения							
<p>Самозащитная проволока для полуавтоматической трубопроводной сварки в положении сверху вниз (5 G). Может использоваться для сварки металлоконструкций. Отличные сварочно-технологические свойства, быстросхватывающийся, легкоудаляемый шлак, высокая производительность. Рекомендуется для сварки горячего прохода, заполняющих и облицовочных слоев. Флюс фторидо-основного типа, рекомендуемая межслойная температура 80-200°C. Стойкость к образованию пор даже при работе на длинной дуге.</p>							
Металл основы							
По спецификации API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60, (X65, X70)							
Типичный состав наплавленного металла, %							
C	Si	Mn	Al	Ni			
0.045	0.14	1.1	0.8	0.7			
Механические свойства наплавленного металла							
Условия	Пр. текучести Re	Пр.прочности Rm	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж			
				+20 °C	-30 °C	-40 °C	
u	435	535	28	200	150	100	
u после сварки, без термообработки							
ПАРАМЕТРЫ							
		Полярность: = (-)		Ø (мм)			
		Защитный газ: не нужен Рекомендуемый выпуск 10-25 мм		2.0			
ОДОБРЕНИЯ							
NAKS, GAZPROM							