

Classifications

EN ISO 18276-A	EN ISO 18276-B	AWS A5.36	AWS A5.36M
T 55 4 Mn1Ni P M 1 H5	T624T1-1MA-N2M1-UH5	E91T1-M21A4-G	E621T1-M21A4-G

Описание и область применения

Порошковая проволока рутилового типа с прецизионным легированием для одно- и многопроходной сварки высокопрочных сталей в среде Ar-CO₂ защитных газов. Отличные сварочно-технологические свойства, сварка во всех пространственных положениях, минимум брызг, быстросхватывающийся и легко отделяемый шлак. Высокая ударная вязкость наплавленного металла и низкое содержание диффузионного водорода, позволяют применять эту проволоку в трубопроводном строительстве. Рекомендуется так же для изготовления морских платформ и судостроения.

Металл основы

Трубные и мелкозернистые стали
 S460-S500N, S460NL-S500NL, S500NC-S550NC, L450MB-L485MB (L555MB)
 API spec. 5L: X65, **X70**, (X80)

Типичный состав наплавленного металла, %

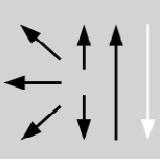
	C	Si	Mn	Ni
wt-%	0.07	0.5	1.5	0.95

Механические свойства наплавленного металла

Условия	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа		-30 °C	-40 °C
и по EN ISO	≥ 550	640 – 820	≥ 18	-	≥ 47

и после сварки, без термообработки – защитный газ Ar + 15 – 25 % CO₂

Параметры

	Тип тока = (+)	Защитный газ: Ar + 15 – 25 % CO ₂ 14 – 20 л/мин	Отжиг 150 °C/24 ч	Ø (мм) 1.2
---	-------------------	--	----------------------	---------------

Работа на стандартных сварочных аппаратах

Одобрения

TÜV (12279.), CE, GAZPROM