

Торговая марка	NITTETSU-16W
Производитель	Nippon Steel Welding & Engineering Co., LTD
Диаметр, мм	2,6
Длина, мм	350
Ток, А	45...100, полярность AC/DC (+-)
Назначение	Для сварки корневых слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К60 включительно с формированием качественного обратного валика, а также для сварки заполняющих и облицовочного слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К54 включительно
Характеристики	Предел текучести: ≥ 540 МПа; предел прочности: ≥ 620 Мпа; относительное удлинение: 26-28%; содержание диффузионного водорода в наплавленном металле: < 5 мл/100г; ударная вязкость при -20C° : ≥ 95 Дж/см ² , при -40C° : ≥ 65 Дж/см ² ; содержание С $\leq 0,06\%$, Si = 0,58-0,70%, Mn = 1,09-1,27%, P = 0,012-0,015%, S = 0,004-0,012%, Ni = 0,01-0,09%, Mo = 0,01-0,02%, Cr = 0,01-0,06%, V = 0,01%, Cu = 0,01-0,18%.
НТД	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-007-54330231-2013, Э50А
Упаковка	Упаковка сделана из прочного картона, покрытого термоусадочной пленкой. Фасовка 5кг. Групповой короб 20кг

Торговая марка	NITTETSU-16W
Производитель	Nippon Steel Welding & Engineering Co., LTD
Диаметр, мм	3,2
Длина, мм	400
Ток, А	60...130, полярность AC/DC (+-)
Назначение	Для сварки корневых слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К60 включительно с формированием качественного обратного валика, а также для сварки заполняющих и облицовочного слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К54 включительно
Характеристики	Предел текучести: ≥ 520 МПа; предел прочности: ≥ 610 Мпа; относительное удлинение: 27-30%; содержание диффузионного водорода в наплавленном металле: < 5 мл/100г; ударная вязкость при -20C° : ≥ 105 Дж/см ² , при -40C° : ≥ 65 Дж/см ² ; содержание С $\leq 0,06\%$, Si = 0,63-0,70%, Mn = 1,19-1,29%, P = 0,012-0,015%, S = 0,006-0,012%, Ni = 0,06-0,09%, Mo = 0,01%, Cr = 0,04-0,06%, V = 0,01%, Cu = 0,13-0,19%.
НТД	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-007-54330231-2013, Э50А
Упаковка	Упаковка сделана из прочного картона, покрытого термоусадочной пленкой. Фасовка 5кг. Групповой короб 20кг

Торговая марка	NITTETSU-16W
Производитель	Nippon Steel Welding & Engineering Co., LTD
Диаметр, мм	4,0
Длина, мм	400
Ток, А	80...150, полярность AC/DC (+-)
Назначение	Для сварки корневых слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К60 включительно с формированием качественного обратного валика, а также для сварки заполняющих и облицовочного слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К54 включительно
Характеристики	Предел текучести: ≥ 470 МПа; предел прочности: ≥ 550 Мпа; относительное удлинение: 26-28%; содержание диффузионного водорода в наплавленном металле: < 5 мл/100г; ударная вязкость при -20C° : ≥ 90 Дж/см ² , при -40C° : ≥ 55 Дж/см ² ; содержание С $\leq 0,06\%$, Si = 0,59-0,66%, Mn = 1,08-1,20%, P = 0,011-0,014%, S = 0,007-0,012%, Ni = 0,07-0,09%, Mo = 0,01%, Cr = 0,05-0,06%, V = 0,01%, Cu = 0,12-0,19%.
НТД	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-007-54330231-2013, Э50А
Упаковка	Упаковка сделана из прочного картона, покрытого термоусадочной пленкой. Фасовка 5кг. Групповой короб 20кг