



Классификация:

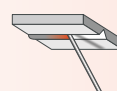
GB/T 10045 T555T8-1 NA-N3
AWS A5.29 E81T8-Ni2-J



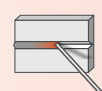
PA



PF



PE



PC



PB

ПРИМЕНЕНИЕ

Для сварки стальных трубопроводов, имеющих высокие требования к значению ударной вязкости при низких температурах, категорий прочности X65-X80.

ОПИСАНИЕ

Сварка проволокой осуществляется во всех пространственных положениях. Сварка низколегированных сталей самозащитной порошковой проволокой с хорошим формированием металла шва, легким удалением шлака, отличной ударной вязкостью при низких температурах, стойкостью к образованию трещин, не требует газовой защиты, подходит для сварки в полевых условиях. Упаковка в пластиковые ведра. Способы сварки МПС и АПС.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Химический элемент	C	Si	Mn	P	S	Ni	Al
Стандартные значения	≤0.12	≤0.80	≤1.75	≤0.030	≤0.030	1.75-2.75	≤1.8
Фактические значения	0.052	0.08	1.45	0.012	0.010	2.0	1.25

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Свойства	Временное сопротивление разрыву, Мпа	Предел текучести, Мпа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ² , при
				-40 °C
Стандартные значения	≥550	≥460	≥17	≥27
Фактические значения	606	526	25	135

Требования по содержанию диффузионного водорода в металле шва: <10 мг/100 г.

Требования к рентгеновскому контролю наплавленного металла 2 уровень.

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Сварка на постоянном токе, прямой полярности.
2. Проволоку следует хранить в сухом закрытом помещении. Хранить в герметичном пластиковом ведре.
3. Полная упаковка: ведро+ 4 катушки проволоки общим весом 24 кг. Вес нетто одной катушки 6 кг.