

Классификация

EN ISO 16834-A -	AWS A5.28 / SFA-5.28
G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo	ER110S-G

Описание и область применения

Сплошная проволока для полуавтоматической сварки высокопрочных, термообработанных, мелкозернистых конструкционных сталей с минимальным пределом текучести 690 МПа. Благодаря точному добавлению микролегирующих элементов проволока X 70-IG обладает превосходной пластичностью и стойкостью к образованию трещин, несмотря на свою высокую прочность. Хорошая работа удара при температурах до -50°C.

Металл основы

Мелкозернистые, высокопрочные стали S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, N-A-XTRA M 700, alform® plate 620 M, alform® 700 M, alform® plate 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, aldur 700 Q, 700 QL ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
wt.-%	0.1	0.6	1.6	0.25	1.3	0.25	0.1

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-50°C
u	800 (≥690)	900 (770 – 940)	19 (≥17)	190	≥47

u необработанный, после сварки – защитный газ Ar + 15 – 25% CO₂

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M20 M21	0.8
			1.0
			1.2
			1.6

Предварительный нагрев и межпроходная температура в соответствии с требованиями основного металла.

Одобрения

TÜV (05547), DB (42.132.77), ABS, BV, DNV, LR (Suppl. List), CE