

Классификация

EN ISO 636-A	EN ISO 636-A	AWS A5.18 / SFA-5.18
W 3Si1	W 42 5 W3Si1	ER70S-6

Описание и область применения

TIG пруток типа W 3Si1 / ER70S-6 предназначен для сварки соединений при производстве котельного оборудования, резервуаров и монтаже металлоконструкций. Подходит для применений в условиях серосодержащего газа (HIC- Test в соотв. с NACE TM-02-84). Результаты испытаний на сульфидное растрескивание под напряжением (SSC) также доступны.

Металл основы

Стали с пределом текучести до 420 МПа (60 ksi)
 S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, ship building steels: A, B, D, E, A 32-E 36
 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

Химический состав

	C	Si	Mn
wt.-%	0.08	0.9	1.45

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

Условия	Предел текучести R _e	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	20°C	-40°C	-50°C
u	450 (≥ 420)	560 (≥ 500 - 640)	28 (≥ 20)	180	80	≥ 47
s	400	510	28	180	110	

u без термообработки после сварки – защитный газ: 100% Ar

s отпуск, 600 °C/2ч – защитный газ: 100 % Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC–	Размер. мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1.2 × 1000
			1.6 × 1000
	Маркировка прутка	+ W3Si1 / ER70S-6	2.0 × 1000
			2.4 × 1000
			3.0 × 1000
			3.2 × 1000
			4.0 × 1000

Одобрения

TÜV (19288), DNV, CE