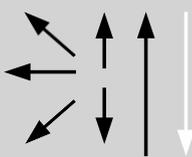


Классификация						
EN ISO 636-A	EN ISO 636-B	AWS A5.18	AWS A5.18M			
W 46 5 W2Si	W 55A 5U W3	ER70S-3	ER48S-3			
Описание и область применения						
<p>TIG присадочный пруток для сварки с высокой степенью целостности, что обеспечивает надежность соединений. Пониженное содержание кремния делает его пригодным для сварки изделий, подвергающихся цинкованию или эмалированию. Хорошо подходит для сварки корневого прохода (одобрено при $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$). Пруток может так же использоваться для сварки изделий, работающих в кислых средах, НIC-тест в соответствии с NACE TM-02-84.</p>						
Основной металл						
<p>Стали с пределом текучести до 460 МПа (67 ksi) S235J2G3 - S355J2G3, E360, P235T1-P355T1, P235G1TH, L210, L290MB, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, P310GH, P255NH, S235JRS1 - S235J4S, S355G1S - S355G3S, S255N - S385N, P255NH-P385NH, GE200-GE260 ASTM A27 a. A36 Gr. all; A214; A242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X60</p>						
Химический состав						
	C	Si	Mn			
wt.-%	0.1	0.6	1.2			
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		
				+20 °C	-20 °C	-50 °C
u	520 (≥ 460)	620 (530 – 680)	26 (≥ 23)	220	200	90 (≥ 47)
s	480	580	28	200	210	
u	без термообработки после сварки – защитный газ: 100 % Аргон					
s	отпуск 600 °C/2 ч – защитный газ 100 % Аргон					
Рекомендации по применению						
	Полярность:	Защитный газ:	Маркировка прутка:	Размер, мм		
	DC (-)	I1 (Ar 100 %)	W2Si/ER70S-3	1.2 × 1000		
				1.6 × 1000		
				2.0 × 1000		
				2.4 × 1000		
			3.0 × 1000			
Одобрения						
TÜV (1096.), DB (42.014.02), Equinor, CE						