



Классификация

EN ISO 636-A AWS A5.28 / SFA-5.28

W 46 8 2Ni2 ER80S-Ni2

Описание и область применения

TIG Пруток для нелегированных и никельсодержащих мелкозернистых конструкционных сталей. Прочное, устойчивое к охрупчиванию сварное соединение. Низкотемпературная вязкость до -80°C. Для тонких листов и сварки корневого прохода.

Металл основы

Криогенные конструкционные стали и Ni-стали, криогенные стали для судостроения

10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2

ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A 334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C

Химический состав

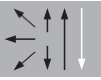
	C	Si	Mn	Ni
wt.-%	0.08	0.6	1.0	2.4

Механические свойства наплавленного металла - типичные значения (мин. значения)

Условия	Пр. текучести $R_{p0.2}$	Пр. прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	-60°C	-80°C
и	510 (≥ 460)	600 (550 - 740)	26 (≥ 20)	80 (≥ 55)	(≥ 47)

и после сварки, без термообработки – защитный газ I1

Рабочие параметры

	Полярность	DC–	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	2.0 × 1000
	Маркировка прутка	+ W 2Ni2 / ER80S-Ni 2	2.4 × 1000
			3.0 × 1000

Температура предварительного подогрева и межпроходная температура, определяются металлом основы

Одобрения

TÜV (01081), DNV, BV, Equinor, NAKS, CE

