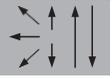


Классификация					
EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.20 / SFA-5.20	AWS A5.36 / SFA A5.36		
T46 3 P M21 1 H5	T 49 3 T1-1M21A-H5	E71T1-M/T-9M H4	E71T1-M21A2-CS2-H4		
T42 2 P C1 1 H5	T 49 2 T1-1C1A-H5	E71T1-C/T-9C H4	E71T1-C1A0-CS2-H4		
Описание и область применения					
Бесшовная порошковая проволока с флюсом рутилового типа для одно и многопроходной сварки углеродистых сталей, в том числе мелкозернистой, в Ar-CO2 смеси или чистом CO2. Сварочный шов имеет отличные механические свойства до -20°F, (-30°C) при использовании смешанного газа. Основными характеристиками этой проволоки - отличная свариваемость во всех положениях, превосходный внешний вид валика, малое количество брызг и легко удаляемый шлак. В положении PF возможны очень высокие скорости сварки благодаря оптимизированной характеристике шлака. Благодаря бесшовной конструкции проволоки можно избежать захвата водорода во время эксплуатации и хранения; отсутствие проблем с пористостью даже на грунтовочных пластинах и очень хорошие характеристики подачи могут быть достигнуты. Среднее содержание водорода в чистом металле шва составляет около 1-3 мл/100 г металла шва					
Металл основы					
Стали с пределом текучести до 67 ksi (460 МПа). 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, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, Судостроительные стали: A, B, D, E, A 32-E 36					
Химический анализ					
	Газ	C	Si	Mn	
wt.-%	M21	0.06	0.45	1.3	
wt.-%	C1	0.05	0.35	1.2	
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)					
Условия	Предел текучести R _{0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A	Работа удара ISO-V KV J	
	Мпа	Мпа	%	-20°C	-30°C
u	530 (≥460Мпа)	590 (550-660Мпа)	24 (≥22)	90	70 (≥47)
u1	470 (≥420)	550 (500-640Мпа)	25 (≥22)	60 (≥47)	
u после сварки, – защитный газ M2: Argon+15-25% CO 2					
u1 после сварки, – защитный газ C1: 100% CO 2					
Рабочие параметры					
	Полярность	DC+	Размеры, мм		
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M21, C1	1.0		
			1.2		
			1.6		
Возможна сварка на стандартном оборудовании для полуавтоматической сварки GMAW.					
Одобрения					
TÜV (1932); DB (42.052.24); ABS; BV; DNV; LR; CE					