

Сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.18	: ER70S-G
EN 440	: G 38 3 M G2Si / G 38 3 C G2Si

Общее описание

Специально разработана и упакована для полуавтоматической или автоматической сварки корня шва кольцевых стыковых соединений труб
 Расплавленный металл хорошо смачивает поверхность свариваемых деталей и обеспечивает формирование шва с плавным переходом к основному металлу
 Обеспечивается получение чистой наплавки
 Упаковка на основе фольги предотвращает попадание влаги
 Обеспечивается целостный шов (при рентгеноструктурном анализе)
 Предназначена для сварки во всех положениях стыковых соединений трубных сталей от API 5L X42 до X65
 Пригодна для сварки корня шва сталей до API 5L X80

Защитный газ (согласно EN 439)

MAG	M21	Смесь газов Ar+ >5-25% CO ₂
	C1	Активный газ 100% CO ₂

Типичный химический состав стандартной проволоки, (% по массе)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.25	0.55	0.010	0.020

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -18°C
Типичные значения	ДСПЭ	C1	AW	439	525	30	95

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65

Упаковка

		Размеры (мм)	1.1 (0.045")	1.3 (0.052")
Процесс	Ед. поставки:			
ДСПЭ	4,5 кг пластиковая катушка в фольге		X	X
ДСПЭ	11,3 кг пластиковая катушка в фольге		X	X

Pipe-Revix® 70S-G : rev. EN 20