

Низколегированная сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.28	: ER100S-G
EN 12534	: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Общее описание

Сплошная проволока для сварки высокопрочных сталей с пределом текучести до 690 Н/мм²
Хорошие значения ударной вязкости при -50°C

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСПЭ	M21	Смешанный газ Ar+ >5-25% CO ₂
	C1	Активный газ 100% CO ₂

Одобрение

	TUV
ДСПЭ	+

Типичный химический состав стандартной проволоки, (% по массе)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.08	1.7	0.44	1.35	0.23	0.3	0.08	0.25

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 -40°C
Типичные значения после сварки	ДСПЭ	M21	AW	710	790	20	70

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API-5LX	X65, X70, X80
	EN 10208-2	L480, L550
Мелкозернистая сталь	EN 10137-2	S460, S500, S550, S620 S690

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	0.8	1.0	1.2
ДСПЭ	15 кг катушка B300		X	X	X

Другие размеры и упаковка по требованию