

Низколегированная сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.28 : ER100S-G
EN 12534 : G 62 4 M Mn3NiCrMo

Общее описание

Сплошная проволока для сварки высокопрочных сталей с пределом текучести до 690 Н/мм²
Хорошие значения ударной вязкости при -40°C

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСПЭ M21 Смешанный газ Ar+ >5-25% CO₂
C1 Активный газ 100% CO₂

Типичный химический состав стандартной проволоки, (% по массе)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.10	1.65	0.75	0.55	0.60	0.30	0.08

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		
							-20 °C	-40 °C	-60°C
Типичные значения после сварки	ДСПЭ	M21	AW	635	770	19	100	90	70

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API-5LX	X60, X65, X70, X80
	EN 10208-2	L480, L550
Мелкозернистая сталь	EN 10137-2	S460, S500, S550, S620

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