

## Низколегированная сплошная проволока

### Спецификация

AWS A5.28	: ER70S-A1
EN 12070	: W MoSi / G MoSi
EN 1668	: W 46 3 W2Mo
EN 440	: G 46 3 M G2Mo

### Общее описание

Сплошная проволока для сварки сталей с сопротивлением ползучести, содержащих 0,5% Mo, а также для мелкозернистых сталей, применяемых при низких температурах в сваренном состоянии при температурах эксплуатации от -30 до +500°C

### Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M21	Смешанный газ Ar+ >5-25% CO <sub>2</sub>
	C1	Активный газ 100% CO <sub>2</sub>

### Одобрение

	DNV	TÜV
ДСНЭ для NV 0,3 Mo	+	
ДСПЭ	+	

### Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Mo
0.12	1.2	0.6	0.5

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
							+20°C	-20°C	-30°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	550	650	24	170		90
	ДСПЭ		SR 620°C/1h	520	610	23	190		120
		M21	AW	540	640	22	130	90	70
			SR 620°C/1h	500	600	25	120		

### Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь для эксплуатации при повышенных температурах	EN 10028-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 2
	EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

### Рекомендации по применению

Предварительный нагрев сварных соединений в соответствии с EN 1011-1  
В случае необходимости проводить снятие напряжений при температуре 580-650°C

### Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)					
		1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.0
ДСНЭ	2-х и 5-ти кг тубус			X	X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка В300	X	X				
Другие размеры и упаковка по требованию							

Revis® 70S-A1 : rev. EN 20