

Условные обозначения						
EN ISO 636-A	EN ISO 636-B	AWS A5.18	AWS A5.18M			
W 42 5 W3Si1	W 49A 5U W6	ER70S-6	ER48S-6			
Описание и область применения						
Присадочный пруток для аргонодуговой сварки с высоким содержанием Si. Рекомендуется для сварки котельного оборудования, сосудов высокого давления, монтажа металлоконструкций. Пруток может использоваться для сварки изделий, работающих в кислых средах, HIC-тест в соответствии с NACE TM-02-84. Положительные результаты теста SSC.						
Металл основы						
Углеродистые стали с пределом текучести до МПа (60 ksi) S235J2G3-S355J2G3, E360, P235T1-P355T1, P235G1TH, L210, L290MB, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, P310GH, P255NH, S235JRS1-S235J4S, S355G1S-S355G3S, S255N-S385N, P255NH-P385NH, GE200-GE260 ASTM A27 a. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 – X60						
Химический состав присадочного прутка, (wt.-%)						
	C	Si	Mn			
wt.-%	0.08	0.9	1.45			
Механические свойства наплавленного металла						
Условия	Предел текучести, R _e	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	MPa	MPa	%	+20 °C	−40 °C	−50 °C
u	450 (≥ 420)	560 (500 – 640)	28 (≥ 20)	180	80	≥ 47
s	400	510	28	180	110	
u	после сварки, без термообработки – защитный газ Ar					
s	отпуск, 600 °C/ 2 ч – защитный газ: 100 % Ar					
Рабочие параметры						
	Полярность: = (–)	Защитный газ: Ar	Маркировка прутка: верх:  W3Si1 низ: ER70S-6	Ø, мм		
				1.6		
				2.0		
				2.4		
Одобрения						
НАКС, TÜV (09717.), LTSS, SEPROZ, CE.						